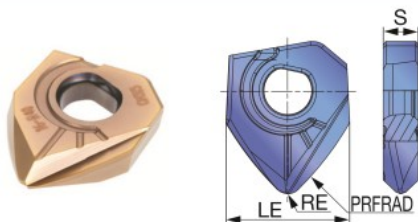


■ インサート

ZFCBM-MM



P	鋼	★									
M	ステンレス	★									
K	鋳鉄	★									
N	非鉄金属	☆									
S	難削材	★									
H	高硬度材	★									

★：第一選択
☆：第二選択

形番	PRFRAD	RE	コーティング									LE	S	カッタ	
			CH315												
ZFCBM120R300-MM	30	1.5	●										12	3.4	E/HBFM12...
ZFCBM160R400-MM	40	2	●										16	4.4	E/HBFM16...
ZFCBM200R500-MM	50	2.5	●										20	5.4	E/HBFM20...
ZFCBM250R625-MM	62.5	3	●										25	6.4	E/HBFM25...
ZFCBM300R750-MM	75	3.5	●										30	7.4	E/HBFM30...

ZFCBM インサートを取り付けた際、EBFM と HBFM の LF 寸法は、下記の通り長くなります。
E/HBFM12: + 2.6 mm, E/HBFM16: + 3.7 mm, E/HBFM20: + 4.4 mm,
E/HBFM25: + 5.8 mm, E/HBFM30: + 6.9 mm

●：設定アイテム

■ 標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	切削幅 ae (mm)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	- 200HB	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
	炭素鋼 S45C, S55C など	- 300HB	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	30 - 40HRC	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
M	オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など	- 200HB	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
	析出硬化系ステンレス鋼 SUS630, 15-5PH, 17-4PH など	- 45HRC	100 - 300	0.05 - 0.25	< 0.2
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	150 - 250HB	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	150 - 250HB	100 - 600	0.05 - 0.3	< 0.3
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	- 45HRC	40 - 120	0.05 - 0.2	< 0.2
	耐熱合金 インコネル718 など	- 45HRC	20 - 80	0.05 - 0.2	< 0.2
H	高硬度鋼 SKD61 など	40 - 55HRC	50 - 300	0.05 - 0.2	< 0.2