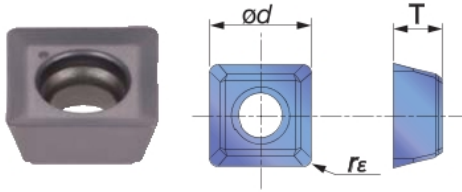
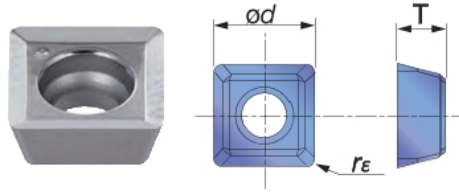


■ インサート

SDMT05-MJ



SDHT05-AJ



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	rε	Max. ap	コーティング		超硬					T	ød
			AH140	AH725							
SDMT050204PN-MJ	0.4	4	●	●						2.38	5.09
SDHT050204FN-AJ	0.4	4			●					2.39	5.09

●：設定アイテム

■ 標準切削条件

■ ボア、シャンクタイプ TPD05/EPD05

ISO	被削材	ブリネル硬さ HB	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低炭素鋼 (S15C, SS400 など)	~ 200	AH725	230 - 320	0.04 - 0.1
	高炭素鋼 (S45C, S55C など)	200 ~ 300	AH725	150 - 230	0.04 - 0.1
	合金鋼 (SCM440, SCr415 など)	150 ~ 300	AH725	150 - 230	0.04 - 0.1
	工具鋼 (SK, SKH など)	~ 300	AH725	110 - 130	0.03 - 0.09
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	-	AH140	100 - 200	0.03 - 0.09
K	普通鋳鉄 (FC250, FC300 など)	150 ~ 250	AH725	200 - 300	0.05 - 0.12
	ダクタイル鋳鉄 (FCD400 など)	150 ~ 250	AH725	160 - 240	0.05 - 0.12
N	アルミ合金 (Si < 13%)	-	TH10	350 - 500	0.05 - 0.15
	アルミ合金 (Si ≥ 13%)	-	TH10	100 - 200	0.05 - 0.15
S	チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	-	AH725	30 - 60	0.03 - 0.09
	耐熱合金 (インコネル718 など)	-	AH725	10 - 40	0.03 - 0.07

* 切込みや切削幅が大きい場合は、Vc、fz を下限値に設定し、機械の動力、振動などを見極めてご使用ください。

肩削り用