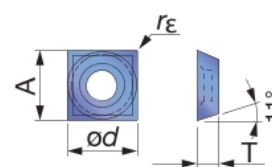
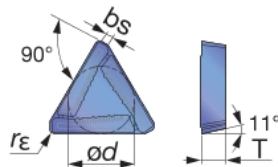
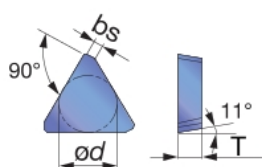


TPCN/TPEN/TPKN 43Z

TPKR/TPMR-MJ

SPHA-FNW

[illegible]

★：第一選択
☆：第二選択

形 番	rε	Max. ap	コーティング						サーメット		超硬		ød	A	T	bs
			AH120	AH130	AH140	GH330	T1115	T3130	NS740	N308	UX30	TH10				
TPCN43ZFR	-	10									●		12.7	-	4.76	2
TPCN43ZTR	-	10							●	●			12.7	-	4.76	2
TPEN43ZTR	-	10							●				12.7	-	4.76	2
TPEN43ZTRCR	-	10											12.7	-	4.76	2
TPKN43ZFR	-	10											12.7	-	4.76	2
TPKN43ZTR	-	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●		12.7	-	4.76	2
TPKR43ZSR-MJ	-	10				●		●					12.7	-	4.76	1.5
TPMR2204PDSR-MJ	0.8	10				●		●					12.7	-	4.76	1.2
TPKN43ZFL	-	10									●		12.7	-	4.76	2
SPHA431FNW	0.4	-							●		●		12.7	12.7	4.76	-

●: 設定アイテム

標準切削条件

TSP4000IA・TFP4000IA (仕上げ刃を使用しない場合)

ISO	被 削 材	材 種	荒加工	仕上げ加工		
			(切込み ap 1.5 mm 以上)	(切込み ap 0.3 ～ 0.7 mm)		
			切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	軟鋼 なまの鋼材 (180HB以下)	AH120・GH330	100 ～ 230	0.1 ～ 0.25	130 ～ 250	0.1 ～ 0.3
		T3130	130 ～ 300	0.1 ～ 0.28	180 ～ 300	0.1 ～ 0.3
		UX30	100 ～ 180	0.1 ～ 0.25	130 ～ 200	0.1 ～ 0.3
		NS740・N308	130 ～ 200	0.1 ～ 0.2	150 ～ 250	0.1 ～ 0.25
	炭素鋼 合金鋼 (300HB以下)	AH120・GH330	100 ～ 180	0.1 ～ 0.2	150 ～ 200	0.1 ～ 0.28
		T3130	130 ～ 180	0.1 ～ 0.25	180 ～ 280	0.1 ～ 0.28
		UX30	80 ～ 130	0.1 ～ 0.2	100 ～ 150	0.1 ～ 0.28
		NS740・N308	100 ～ 150	0.1 ～ 0.18	150 ～ 200	0.1 ～ 0.23
	ダイス鋼 (30HRC以下)	T3130・AH120・GH330	100 ～ 150	0.1 ～ 0.18	100 ～ 150	0.1 ～ 0.2
		UX30	80 ～ 130	0.1 ～ 0.18	80 ～ 130	0.1 ～ 0.2
M	ステンレス鋼 (250HB以下)	AH130・AH140	150 ～ 200	0.15 ～ 0.23	200 ～ 230	0.15 ～ 0.25
		AH120	150 ～ 230	0.15 ～ 0.2	200 ～ 250	0.15 ～ 0.23
K	鋳鉄 ダクタイル鋳鉄	T1115	100 ～ 200	0.1 ～ 0.2	100 ～ 200	0.1 ～ 0.25
		TH10・UX30	80 ～ 130	0.1 ～ 0.2	80 ～ 130	0.1 ～ 0.25
S	チタン合金	AH130	20 ～ 60	0.05 ～ 0.15	20 ～ 60	0.05 ～ 0.15
	耐熱合金	AH120	20 ～ 40	0.05 ～ 0.1	20 ～ 40	0.05 ～ 0.1

(注) ●上記の被削材は乾式切削を行ってください。

●軟鋼・炭素鋼・合金鋼の湿式加工にはT3130を推奨します。その場合には、切削条件を下げてください。

肩削り用