インサート

SPCN/SPEN/SPKN 42S

SP*N42S*R/L

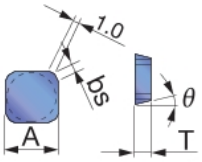


図1

SPEN423*N
刃先形状詳細

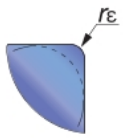
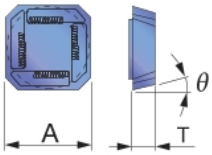


図2

SPKR42SSR-MJ
（曲面ブレーカ付き）



刃先形状詳細

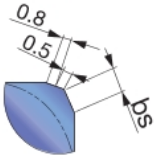


図3

WPAN42SFRS
さらい刃 1コーナタイプ

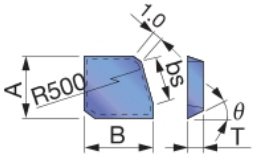


図4

WPAN42SFR
2コーナタイプ

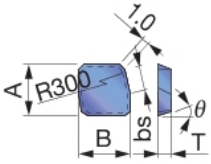


図5

各図は右勝手(R)を示す。

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 AH120	AH140	GH330	T1115	T3130	サーメット NS740	N308		セラミック FX105		超硬 UX30	TH10				A	B	T	θ°	bs	図
SPCN42STR	0	7						●	●				●					12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPCN42SFR	0	7												●				12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPEN42STR	0	7						●										12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPKN42STR	0	7	●	●	●	●	●	●	●		●*		●					12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPKN42STL	0	7						●					●					12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPKN42SFR	0	7												●				12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPKN42SFL	0	7												●				12.7	-	3.18	11	1.4	1
SPKR42SSR-MJ	0	7			●	●	●											12.7	-	3.18	11	0	3
WPAN42SFRS	0	-												●				12.4	14.9	3.18	11	9.7	4
WPAN42SFR	0	-							●					●				12.4	13.8	3.18	11	5.2	5
SPGN120312TN	1.2	7									●*							12.7	-	3.18	11	-	2
SPEN423TN	1.2	7					●	●					●					12.7	-	3.18	11	-	2
SPEN423FN	1.2	7												●				12.7	-	3.18	11	-	2

(注) *印のインサートとさらい刃インサートの同時使用はできません。

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被　削　材	材　種	荒加工（切込み：ap 1.5 ~ 4 mm） 切削速度 vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)	仕上げ加工(切込み：ap 0.3 ~ 0.7 mm) 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)	NS740・N308	150 ~ 250	0.1 ~ 0.18	150 ~ 250	0.1 ~ 0.23
		AH120・GH330	150 ~ 250	0.1 ~ 0.23	150 ~ 250	0.1 ~ 0.25
		T3130	150 ~ 300	0.1 ~ 0.25	180 ~ 300	0.1 ~ 0.28
		UX30	100 ~ 180	0.1 ~ 0.25	130 ~ 200	0.1 ~ 0.28
	炭　素　鋼 合　金　鋼 (300HB以下)	T3130	150 ~ 280	0.1 ~ 0.23	180 ~ 280	0.1 ~ 0.25
		NS740・N308	100 ~ 180	0.1 ~ 0.18	150 ~ 200	0.1 ~ 0.23
		AH330・AH120	100 ~ 200	0.1 ~ 0.2	150 ~ 200	0.1 ~ 0.23
		UX30	80 ~ 130	0.1 ~ 0.23	100 ~ 150	0.1 ~ 0.25
	炭　素　鋼 合　金　鋼 (300HB以上)	T3130・GH330	150 ~ 230	0.1 ~ 0.23	180 ~ 280	0.1 ~ 0.25
		NS740・N308	100 ~ 180	0.1 ~ 0.18	150 ~ 200	0.1 ~ 0.23
		UX30	80 ~ 130	0.1 ~ 0.23	100 ~ 150	0.1 ~ 0.25
	ダ　イ　ス　鋼 (30HRC以下)	T3130	100 ~ 150	0.1 ~ 0.15	100 ~ 150	0.1 ~ 0.2
		UX30	80 ~ 130	0.1 ~ 0.15	80 ~ 130	0.1 ~ 0.2
M	ステンレス鋼 (250HB以下)	AH120・AH140	150 ~ 230	0.15 ~ 0.2	200 ~ 250	0.15 ~ 0.23
		UX30	150 ~ 180	0.15 ~ 0.2	180 ~ 200	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 ~ 0.23
		TH10・UX30	80 ~ 130	0.1 ~ 0.2	80 ~ 130	0.1 ~ 0.23
		FX105	200 ~ 500	0.1 ~ 0.2	200 ~ 600	0.1 ~ 0.3

(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、切削条件を下げてご使用ください。
• 回転数(min^{-1}) ＝ 切削速度 × 1000 ÷ 3.14 ÷ 工具径
• テーブル送り(mm/min) ＝ 回転数 × 1刃当りの送り × 工具の刃数