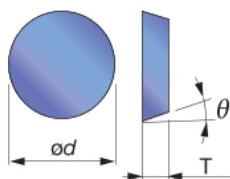


RDCN/RDCA/RDKN2004



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	Max. ap	コーティング		超硬											A	T	θ°	
		AH120	UX30 TH10															
RDCA2004TN	10			●												20	4.76	15
RDCN2004TN	10			●												20	4.76	15
RDKN2004FN	10				●											20	4.76	15
RDKN2004TN	10	●		●												20	4.76	15

●図はRD*Nを示す。 ●RDCAは穴つきインサートです。

(注) インサートは、旧仕様PSシリーズと共通で使用できます。

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被 削 材	材 種	切削速度 Vc (m/min)	切り込み：0.4 ～ 1	切り込み：1.5 ～ 3	切り込み：4 ～ 6
				刃当たり送り fz (mm/t)	刃当たり送り fz (mm/t)	刃当たり送り fz (mm/t)
P	炭素鋼・合金鋼 (300HB以下)	AH120	150 ～ 250	0.3 ～ 0.5	0.2 ～ 0.3	0.1 ～ 0.2
		UX30	80 ～ 150	0.3 ～ 0.6	0.2 ～ 0.3	0.1 ～ 0.2
	ダイス鋼 (30HRC以下)	AH120	100 ～ 150	0.2 ～ 0.4	0.15 ～ 0.3	0.1 ～ 0.2
		UX30	80 ～ 130	0.25 ～ 0.5	0.15 ～ 0.3	0.1 ～ 0.2
K	鋳 鉄 ダクタイル鋳鉄	AH120	100 ～ 150	0.3 ～ 0.6	0.2 ～ 0.4	0.1 ～ 0.25
		TH10	80 ～ 130	0.3 ～ 0.6	0.2 ～ 0.4	0.1 ～ 0.25
N	アルミ合金 Si < 13%	TH10	200 ～ 1000	0.1 ～ 0.5	0.1 ～ 0.4	0.1 ～ 0.25
H	高硬度鋼 (40 ～ 55HRC)	AH120	20 ～ 60	0.1 ～ 0.2	0.05 ～ 0.2	-
		UX30	20 ～ 60	0.1 ～ 0.2	0.05 ～ 0.2	-

(注) 送り量は切込み量に反比例しますので、機械剛性に合わせてお選びください。