

■ 使用インサート

形番	精度	ホーニング	在庫		寸法 (mm)						
			コーティング		A	B	s	r_ϵ	θ	C	形状
			AH120	AH140							
XXMU08T204PR-MJ	M	あり	●	●	8.2	5.6	2.78	0.4	10°	-	図1
XXMU10H308PR-MJ			●	●	10.6	6.8	3.5	0.8	11°		
XXMU12X408PR-MJ			●	●	13.2	7.9	4.2				
XXMU16X508PR-MJ			●	●	16.8	11.1	5.0				
WCMT050308-D4	M	あり	●	●	7.94	-	3.18	-	7°	5	図2
WCMT06T308-D4			●	●	9.525		3.97		6		

● 標準切削条件

被削材	材種	工具径 $\phi 16 \sim 20$			工具径 $\phi 25 \sim 63$		
		切削速度 v_c (m/min)	刃当り送り f_z (mm/t)		切削速度 v_c (m/min)	刃当り送り f_z (mm/t)	
			肩・溝加工	穴あけ加工		肩・溝加工	穴あけ加工
炭素鋼 (S50C等) 300HB以下	AH120	100 ~ 180	0.05 ~ 0.20	0.03 ~ 0.08	120 ~ 200	0.08 ~ 0.25	0.05 ~ 0.10
合金鋼 (SCM440等) 300HB以下	AH120	80 ~ 160	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.08	100 ~ 180	0.08 ~ 0.20	0.05 ~ 0.10
ダイス鋼 (SKD11等) 300HB以下	AH120	60 ~ 120	0.05 ~ 0.13	0.03 ~ 0.06	80 ~ 150	0.08 ~ 0.15	0.03 ~ 0.08
ステンレス鋼 (SUS)	AH140	70 ~ 140	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.08	90 ~ 160	0.08 ~ 0.20	0.03 ~ 0.08
鋳鉄 (FC250等)	AH120	100 ~ 180	0.05 ~ 0.25	0.03 ~ 0.10	120 ~ 200	0.08 ~ 0.25	0.05 ~ 0.10

● 加工形態

	形番	工具径 ϕ	加工形態			最大傾斜角 θ	最小加工穴径 D (mm)	最大加工穴径 D (mm)	繰り上げ時の最大切削幅 a_e (mm)
			最大切込み a_p (mm)	最大穴あけ加工深さ A (mm)	突き落とし加工時の最大切り込み幅 C (mm)				
標準 / ロング	EVX08016R...	16	7	8	8	3°	19.2	30	14
	EVX08017RS/L	17	7	8.5	8.5	2°	20.4	32	15
	EVX10020R...	20	9	10	10	3°	24	38	18
	EVX10021RS/L	21	9	10.5	10.5	2°	25.2	40	19
	EVX12025R...	25	11.5	12.5	12.5	3°	30	48	23
	EVX12026RS/L	26	11.5	13	13	2°	31.2	50	24
	EVX16032R...	32	15	16	16	3°	38.4	62	30
	EVX16033RS/L	33	15	16.5	16.5	2°	39.6	64	31
	EVX12040RS/L (A)	40	11.5	20	20	3°	48	78	38
	EVX16050RS/L (A)	50	15	25	25	3°	60	98	48
EVX16063RS/L (A)	63	15	31.5	31.5	3°	75.6	124	61	

製品在庫 ● : 在庫形番