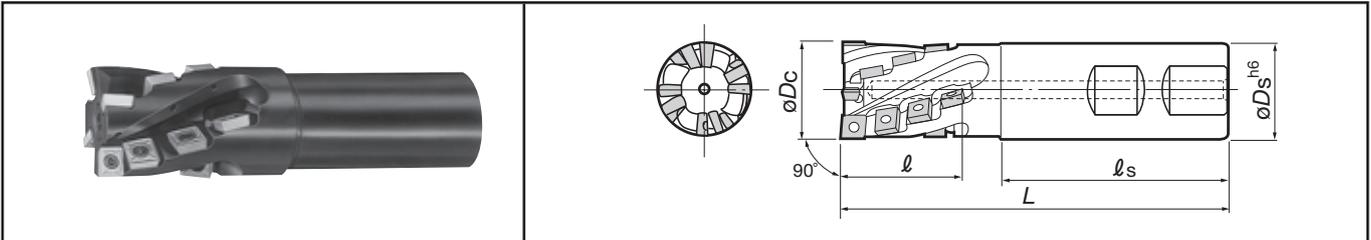


鋼・鋳鉄の荒加工・深切込み・肩削り加工



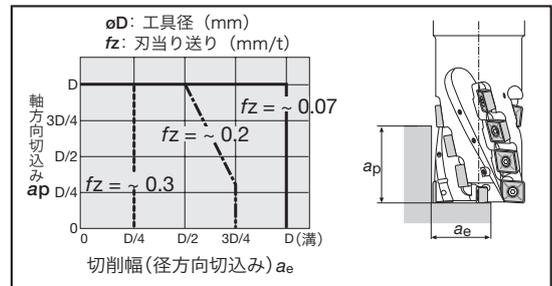
形番	在庫	有効刃数	寸法 (mm)					エア穴	使用インサート () 内はインサート数	締付けねじ	ドライバ
			ϕD_c	L	l	l _s	ϕD_s				
ELP07032R-A	●	2	32	140	38	80	32	あり	ACMT060308PR-MJ (2) APMT070308PN-MJ (14)	CSTB-2.5	T-8D
ELP07032R	●	2						なし			
ELP07040R-A	●	2	40	150	44	80	42	あり	ACMT060308PR-MJ (2) APMT070308PN-MJ (16)	CSTB-3	T-9D
ELP07040R	●	2						なし			
ELP09040R-A	●	2	50	160	56	80	42	あり	ACMT07T308PR-MJ (2) APMT09T308PN-MJ (14)	CSTB-3	T-9D
ELP09040R	●	2						なし			
ELP09050R-A	●	2	63	170	68	80	42	あり	ACMT100408PR-MJ (2) APMT120408PN-MJ (12)	CSTB-4M	T-15D
ELP09050R	●	2						なし			
ELP12050R-A	●	2	63	170	68	80	42	あり	ACMT100408PR-MJ (2) APMT120408PN-MJ (12)	CSTB-4M	T-15D
ELP12050R	●	2						なし			
ELP12063R-A	●	2	63	170	68	80	42	あり	ACMT100408PR-MJ (2) APMT120408PN-MJ (12)	CSTB-4M	T-15D
ELP12063R	●	2						なし			

■ 使用インサート

形番	精度	ホーニング	材種				寸法 (mm)			インサート形状
			AH120	AH140	T3130	GH330	A	B	s	
ACMT060308PR-MJ	M	あり	●	●	●	●	6.0	7.94	3.18	図1
APMT070308PN-MJ			●	●	●	●	7.94			図2
ACMT07T308PR-MJ			●	●	●	●	7.5	9.525	3.97	図1
APMT09T308PN-MJ			●	●	●	●	9.525			図2
ACMT100408PR-MJ			●	●	●	●	10	12.7	4.76	図1
APMT120408PN-MJ			●	●	●	●	12.7			図2

● 標準切削条件

被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	工具径 (mm)			
			$\phi 32$	$\phi 40$	$\phi 50$	$\phi 63$
軟鋼、低炭素鋼 SS400、S25C等	T3130 (AH120)	Vc (m/min)	60 ~ 150	70 ~ 150	70 ~ 150	70 ~ 150
		fz (mm/t)	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3
高炭素鋼、合金鋼 S50C、SCM440等		Vc (m/min)	60 ~ 120	60 ~ 120	60 ~ 150	60 ~ 150
ダイス鋼 SKD11等		Vc (m/min)	60 ~ 100	60 ~ 100	60 ~ 120	60 ~ 120
ステンレス鋼 SUS304、316等		Vc (m/min)	70 ~ 120	60 ~ 120	60 ~ 120	60 ~ 120
鋳鉄 FC250、FCD500等		Vc (m/min)	60 ~ 150	60 ~ 150	60 ~ 150	60 ~ 150



V_c : 切削速度、f_z : 刃当り送り (有効刃数は2枚ですから、回転当り送りはf_z×2となります)
 (注) ●基本的に乾式切削(エアブロー含む)を推奨します。ただし、ステンレス鋼の加工など切れ刃に激しい凝着が発生する場合には、水溶性切削油をご使用ください。
 ●切削幅が工具径の1/2を越える場合や、加工形状により切りくずの滞留が生じる場合には必ずエアブローを行い、切りくずを吹き飛ばしてください。
 ●工具の性能を充分に発揮させるため、重切削用ミーリングチャックまたは高精度サイドロック方式ミーリングチャックをご使用ください。また工具のミーリングチャックからの突き出しを長くすることはびりりの原因となりますのでお控えください。

製品在庫 ● : 在庫形番

- 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