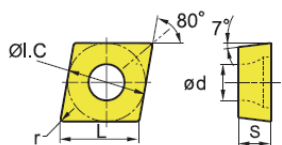




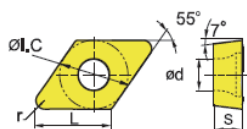
チップ (ポジティブ) - Positive inserts -

CCMT



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース(10個) 販売価格
	L	φl.C	S	φd	r					
CCMT060202-PMK	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	480	4800
CCMT060204-STL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	P	CVD	鋼用	480	4800
CCMT060208-STL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	P	CVD	鋼用	480	4800
CCMT060204-SUS	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	M	PVD	ステンレス用	480	4800
CCMT060208-SUS	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	M	PVD	ステンレス用	480	4800
CCMT09T302-PMK	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	P/M	PVD	鋼・ステンレス用	580	5800
CCMT09T304-STL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	P	CVD	鋼用	580	5800
CCMT09T308-STL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	P	CVD	鋼用	580	5800
CCMT09T304-SUS	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	M	PVD	ステンレス用	470	4700
CCMT09T308-SUS	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	M	PVD	ステンレス用	470	4700

DCMT



型番	寸法					材種	コーティング	被削材	単価	1ケース(10個) 販売価格
	L	φl.C	S	φd	r					
DCMT070204-STL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	P	CVD	鋼用	510	5100
DCMT070204-SUS	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	M	PVD	ステンレス用	510	5100

一般外径旋削加工 切削推奨条件

被削材		硬度 (HB)	材質型番		
			PMK (M)	STL (P)	SUS (M)
			送り量(mm/rev)		
			0.1~0.6	0.1~0.8	0.1~0.6
			切削速度 V(m/min)		
炭素鋼	C=0.15%	125	380~180	480~190	380~180
	C=0.35%	150	300~170	460~180	300~170
	C=0.60%	220	260~150	400~150	260~150
合金鋼	焼戻し	180	200~120	400~150	200~120
	焼入れ	300	125~80	240~70	125~80
高合金鋼	焼戻し	200	175~100	310~120	175~100
	焼入れ	325	85~60	150~50	85~60
鋳鉄	非合金	180	135~95	250~100	135~95
	低合金	200	120~100	220~60	120~100
	高合金	225	95~55	190~50	95~55
被削材		硬度 (HB)	材質型番		
			PMK (M)	STL (P)	SUS (M)
			送り量(mm/rev)		
			0.1~0.4	0.2~0.6	0.2~0.6
			切削速度 V(m/min)		
ステンレス	フェライト	180	300~190	250~140	250~140
	オーステナイト	260	250~160	200~110	200~110
	マルテンサイト	330	170~160	210~130	210~130

※ 切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。