



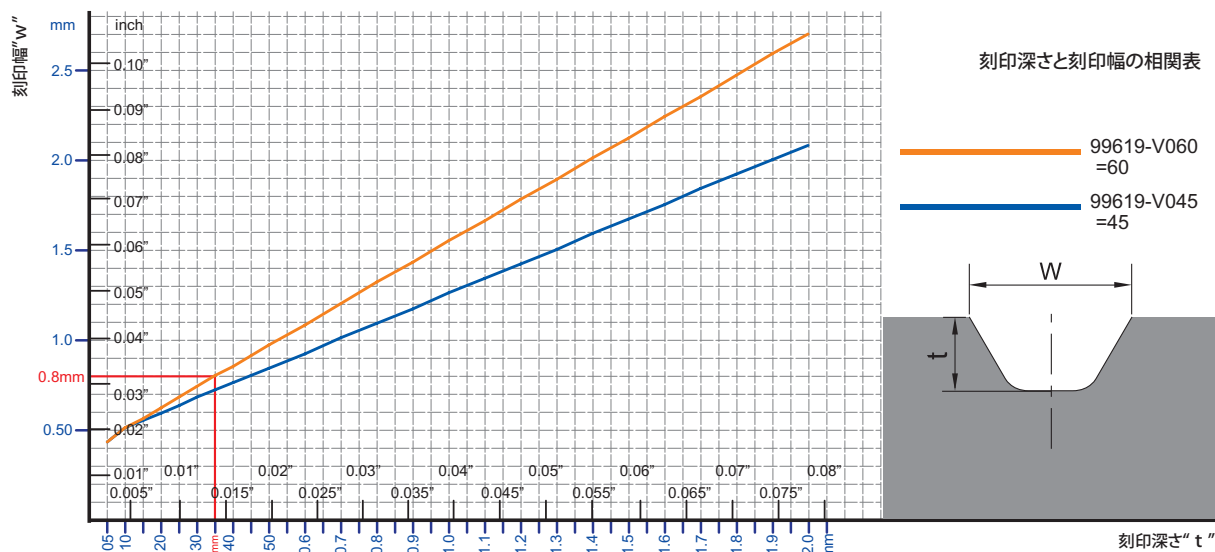
ナインナイン

刻印カッター45° / 60°

切削工具

切削条件表

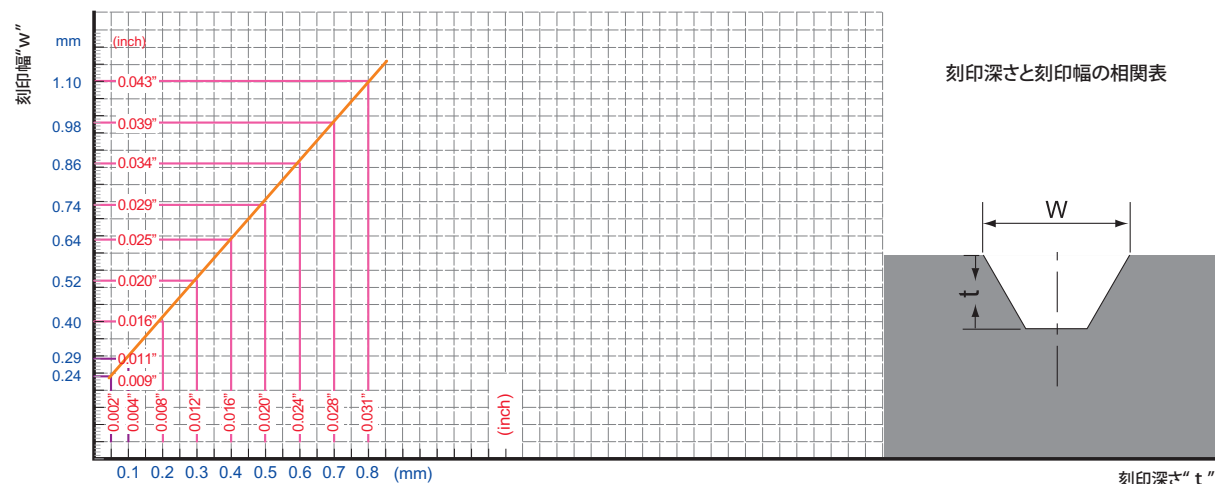
V045/V060 T1W06



Tmax.:2mm

ワーク材質	S min ⁻¹	f (mm/rev.)	インサートのグレード	1パス	2パス	3パス	4パス	5パス	6パス	～	最終パス
炭素鋼	5000~40000	0.008~0.05	NC2071,NC2032	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	～	～	0.1
合金鋼	5000~40000	0.008~0.03	NC2032,NC2071	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.1	0.1
ステンレススチール	5000~40000	0.008~0.05	NC2071,NC9031	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.1	0.05
鋳鉄	5000~40000	0.008~0.03	NC2032	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	～	～	0.1
アルミニウム、非鉄材	5000~40000	0.008~0.08	NC2071,NC9031	1.0	0.8	0.2	～	～	～	～	0.1
高硬度材<HRC56	6000~35000	0.003~0.01	NC2035	0.2	0.2	0.15	0.15	0.1	0.1	0.1	0.05

V060 T1W03



Tmax.:0.8mm

ワーク材質	S min ⁻¹	f (mm/rev.)	インサートのグレード	1パス	2パス	3パス	4パス	5パス	～	最終パス
炭素鋼	8000 ~ 40000	0.005~ 0.015	NC2032	0.3	0.2	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
合金鋼	6000 ~ 35000	0.005~ 0.010	NC2032	0.3	0.1	0.1	0.05	0.05	0.05	0.03
ステンレススチール	8000 ~ 35000	0.003~ 0.010	NC9036	0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
鋳鉄	6000 ~ 35000	0.005~ 0.015	NC2032	0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
アルミニウム、非鉄材	8000 ~ 40000	0.005~ 0.015	NC9036	0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
チタン	6000 ~ 15000	0.003~ 0.010	NC9036	0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03