

# 推奨切削速度

## 汎用- 非鉄金属 (ISO N)加工用CoroMill® Dura製品ラインナップ

切削長さが1.5 x D未満の場合は刃当たり送り (fz) を20%増やす：1K223-NA/-NB

切削長さが3 x Dを超過する場合は刃当たり送り (fz)を20%減らす：1K253-NB

ISO	MC No.	CMC	金属	HB	比切削抵抗 k <sub>c1</sub>	a <sub>e</sub> = 1.0 x DC			a <sub>e</sub> = 0.5 x DC			a <sub>e</sub> = 0.1 x DC		
						a <sub>p</sub> = 1.0 x DC			a <sub>p</sub> = 1.0 x DC			a <sub>p</sub> = 1.5 x DC		
						f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> ft/min	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> ft/min	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> ft/min
N	N1.1.Z.UT	30.3	アルミニウム (Al) 含有率 >99%	30	350	I01	810	2657	I02	880	2887	I03	950	3117
	N1.2.Z.UT	30.11	アルミ合金：鍛造または鍛造+冷間加工。非時効。	60	400	I01	810	2657	I02	870	2854	I03	940	3084
	N1.2.Z.AG	30.12	アルミ合金：鍛造または鍛造および時効。	100	650	I01	730	2395	I02	780	2559	I03	850	2789
	N1.3.C.UT	30.21	アルミ鋳造、非時効	75	600	I01	810	2657	I02	870	2854	I03	940	308
	N1.3.C.AG	30.22	アルミ鋳造、あるいは鋳造および時効	90	700	I01	730	2395	I02	790	2592	I03	850	2789
	N1.4.C.NS	30.41	アルミ鋳造、13-15% Si	130	700	I01	325	1066	I02	350	1148	I03	380	1247
	N1.4.C.NS	30.42	アルミ鋳造、16-22% Si	130	700	I01	245	804	I02	265	869	I03	285	935
	N3.3.U.UT	33.1	銅快削銅、>1% Pb	110	550	I01	405	1329	I02	435	1427	I03	470	1542
	N3.2.C.UT	33.2	銅真ちゅう、鉛入り青銅、<1% Pb	90	550	I01	405	1329	I02	435	1427	I03	470	1542
	N3.1.U.UT	33.3	銅青銅および非合金銅、電気銅	100	1350	I01	285	935	I02	305	1001	I03	330	1083

### 推奨刃当たり送り

mm/刃

inch/刃

DC	2.000	3.000	6.000	8.000	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	20.000	25.000
	0.079	0.118	0.236	0.315	0.394	0.472	0.551	0.630	0.709	0.787	0.984
I01	0.020	0.029	0.055	0.072	0.090	0.107	0.124	0.142	0.159	0.177	0.220
	.0008	.0011	.0022	.0028	.0035	.0042	.0049	.0056	.0063	.0069	.0087
I02	0.025	0.036	0.069	0.092	0.114	0.136	0.158	0.180	0.202	0.225	0.280
	.0010	.0014	.0027	.0036	.0045	.0053	.0062	.0071	.0080	.0088	.0110
I03	0.040	0.057	0.110	0.144	0.179	0.214	0.249	0.283	0.318	0.353	0.440
	.0016	.0023	.0043	.0057	.0071	.0084	.0098	.0112	.0125	.0139	.0173

最適な切削条件については、CoroPlus® ToolGuideをご参照ください。