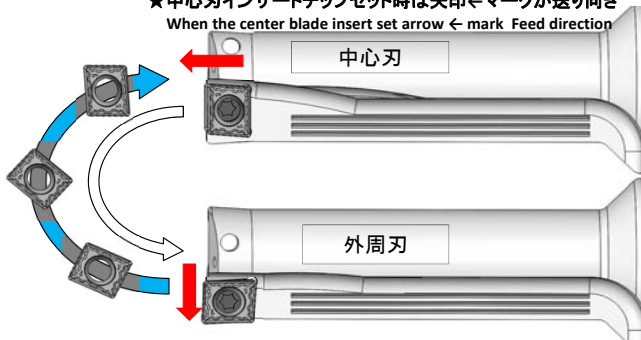


## インサートチップの取付けに付いて

Insert chip attaching method

★中心刃インサートチップセット時は矢印←マークが送り向き

When the center blade insert set arrow ← mark Feed direction

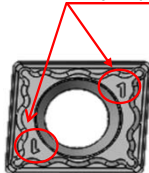


★外周刃インサートチップセット時は 矢印↓マークが外周向き

When the outer peripheral blade insert set arrow ↓ mark outer direction

インサートチップの矢印マーク

Arrow marking point



## 推奨切削条件

Cutting Conditions

ISO	被削材	JIS	状 態	硬さ(HB) プリネール 代換例	切削速度 Vc(m/min)	1回転当たり送りF(mm/rev)			
						工具径φ(mm)			
						20-29	30-35	36-48	
P	炭素鋼	SS400、S10C、S25C	非焼入れ	引張り力 0.1-0.3%	125以下	50-160	0.03-0.13	0.03-0.13	0.03-0.13
		S30C-S55C	非焼入れ	0.3-0.65%	125-200				
		SK	非焼入れ	0.55-0.8%	180-220	50-120	0.03-0.13	0.03-0.13	0.03-0.13
	合金鋼 (alloy <5%)	Scr.SCM.SNCGM SMn.SMnC SUM.SUJ.SUP	焼入れ	0.55-0.8%	275以下				
			焼入れ		200以下	50-180	0.04-0.15	0.04-0.15	0.04-0.15
	高合金鋼	SKD.SKT.SKS.SKH	焼入れ		200-300 300-350 275以下 350以下	50-120	0.04-0.15	0.04-0.15	0.04-0.15
M	ステンレス鋼	SUS430.SUS403 SUS410.SUS440C SUS304	フェライト系	17%クロム系		50-100	0.04-0.13	0.04-0.13	0.04-0.13
			マルテンサイト系	13%クロム系					
			オーステナイト系	クロム・ニッケル系		50-90			
K	ねずみ鋳鉄 ダグタイトル鋳鉄	FC100-FC200 FC250-FC350	低抗張力		223以下	50-180	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15
		FCD350.400.450.500 FCD600.700.800	高抗張力		277以下				
			フェライト系		155-220	50-160	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15
			パーライト系		240-265				

## 製品の仕様

Specifications

型番	径	使用インサート	インサート 締付ネジ	トルクス レンチ	備考
	φD				
VM1750-3D	17.5	MPMT062404-RR	BFTX0250N	T8	M12
VM2000-3D	20.0				M14
VM2300-3D	23.0	MPMT083204-RR	BT4-6S	T15	M16
VM2600-3D	26.0				M18
VM2900-3D	29.0				M20
VM3200-3D	32.0	MPMT093204-RR	BT4-9S	T15	M22
VM3500-3D	35.0				M24

