

## 加工例

加工ワーク:	炭素鋼板
カッタ:	32A3R040B32-STD17D-C
インサート:	TDET 170408SR-M:M8330
被削材種:	1.1191/C45
クーラント:	圧縮空気

加工ワーク:	ステンレス鋼板 (141 HB)
カッタ:	32A3R040B32-STD17D-C
インサート:	TDET 170408SR-MM:M6330
被削材種:	1.4404/316L
クーラント:	圧縮空気

加工データ:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	工具寿命 (min)
270	0.20	2.50	24	<b>36</b>

加工データ:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	工具寿命 (min)
170	0.15	2.50	24	<b>33</b>

WMG P2.2

WMG M3.1

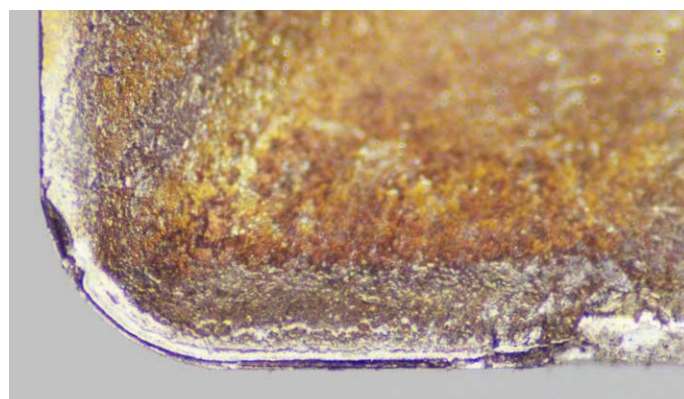
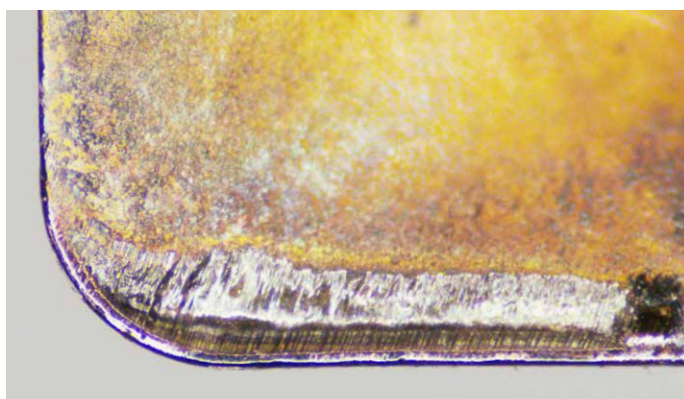
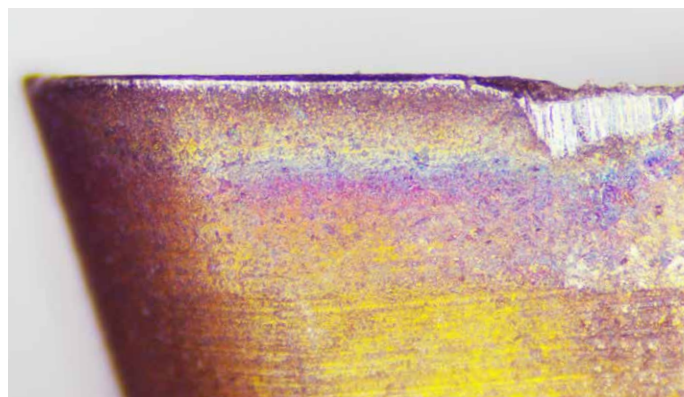


写真 TDET 170408SR-M:M8330, すべて36分後に撮影。

写真 TDET 170408SR-MM:M6330, すべて33分後に撮影。

 $v_c$  = 切削速度 (m/min),  $f_z$  = 一刃あたり送り (mm),  $a_p$  = 軸方向切込み (mm),  $a_e$  = 径方向切込み (mm)

## 加工例

加工ワーク:	ステンレス鋼板 (147 HB)
カッタ:	32A3R040B32-STD17D-C
インサート:	TDET 170408SR-MM:M6330
被削材種:	1.4404/316L
クーラント:	水溶性エマルジョンオイル (10%)

加工ワーク:	鋳鉄プレート ((219 HB)
カッタ:	50A05R-S90TD17D-C
インサート:	TDET 170408PR-R:M5315
被削材種:	GG25/FC250
クーラント:	水溶性エマルジョンオイル (10%)

加工データ:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	工具寿命 (min)
90	0.12	2.5	24	<b>46</b>

加工データ:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	工具寿命 (min)
340	0.25	2.5	40	<b>55</b>

WMG M3.1

WMG K1.2

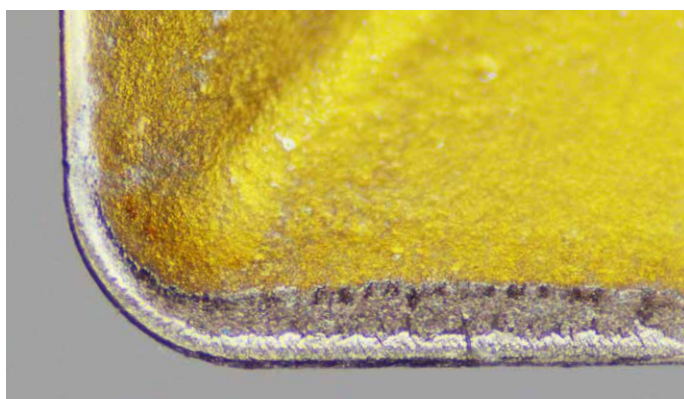
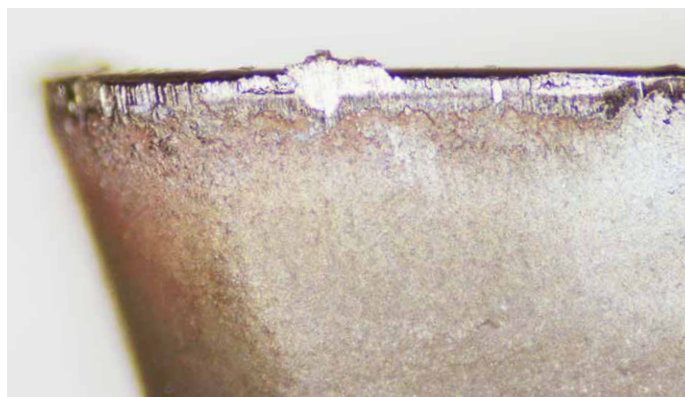
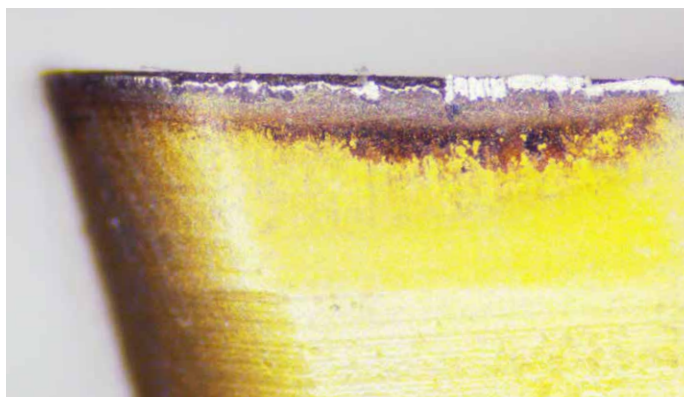


写真 TDET 170408SR-MM:M6330, すべて46分後に撮影。

写真 TDET 170408PR-R:M5315, すべて55分後に撮影。

 $v_c$  = 切削速度 (m/min),  $f_z$  = 一刃あたり送り (mm),  $a_p$  = 軸方向切込み (mm),  $a_e$  = 径方向切込み (mm)