

CC型ポジタイプ RAC-E



CN型ネガタイプ 重切削用 RAC



RAC-A



RAC-K



被削材

鋼	60~150m/min (ドライまたはウェット)
ステンレス	40~120m/min (ウェット)
FC,FCD,いもの	60~150m/min (ドライまたはウェット)
アルミ、非鉄	200~500m/min (ウェット)
貫通穴・重板	40~120m/min (ドライまたはウェット)

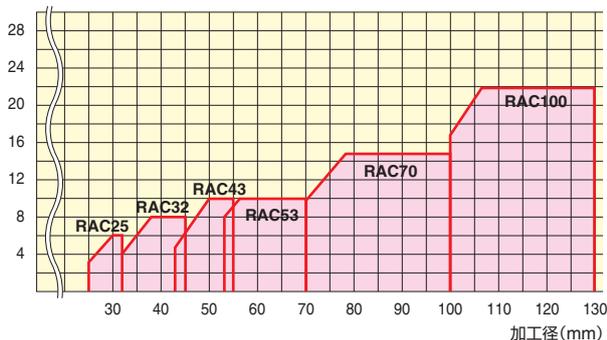
■最適切削速度 ◎：最適 ○：適 -：他の材種を選んで下さい。

チップ		軟鋼	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄 FC,FCD	ステンレス	アルミニウム	断続切削
CC	Code No. 材種									
	コーティング超硬M	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	—	○
CN	コーティング超硬K	—	—	—	—	◎	◎	—	—	—
	コーティング超硬M	○	○	○	○	○	○	○	—	○
AEG	K10	—	—	—	—	—	—	◎	○	
SC	コーティング超硬M	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	—	○
	コーティング超硬K	—	—	—	—	◎	◎	—	—	—

- ★断続切削時は、切削条件を約50%以下にしてください。
- ★L/Dの長い加工の場合、ノーズRの小さいチップを推奨します。
- ★L/Dの長い加工の場合、入口は1回転当りの送りを約60~70%に落とすことを推奨します。

■加工径と最大切り込みの関係

直径当たりの最大切り込み(mm)



■切削条件(切込・送り)

この表はL/D=3~3.5倍の切削条件の目安です。(被削材：いもの)

加工径	タイプ	最適条件		最大切削能力	
		切込mm/φ	送りmm/rev.	切込mm/φ	送りmm/rev.
φ25~32	RAC 25	2.0~4.0	0.2~0.3	0.5~6.0	0.1~0.4
32~43	RAC 32	3.0~5.0	0.2~0.3	1.0~8.0	0.1~0.4
43~53	RAC 43	4.0~7.0	0.2~0.3	1.0~10.0	0.1~0.5
53~70	RAC 53	4.0~7.0	0.2~0.3	1.0~10.0	0.1~0.5
70~100	RAC 70	5.0~10.0	0.3~0.4	1.0~15.0	0.1~0.5
100~130	RAC100	7.0~12.0	0.3~0.4	1.0~22.0	0.1~0.5