

切込み角88° 高能率カッタ

MFSN88

PR18シリーズ チップラインナップ

形状	型番	MEGACOAT NANO EX		
		PR1825	PR1835	PR1810
 汎用	SNMU 130508EN-GM	●	●	●
 低抵抗	SNMU 130508EN-SM	●	●	●
 刃先強化型(重切削用)	SNMU 130508EN-GH	●	●	●

●: 標準在庫

推奨切削条件表（汎用GM）

★ 第1推奨 ☆ 第2推奨

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)		
	PR1825	PR1835	PR1810
炭素鋼 (S **C 等)	★ 120 - 180 - 250	☆ 120 - 180 - 250	-
合金鋼 (SCM 等)	★ 100 - 160 - 220	☆ 100 - 160 - 220	-
金型鋼 (SKD 等)	★ 80 - 140 - 180	☆ 80 - 140 - 180	-
オーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304 等)	100 - 150 - 200	100 - 150 - 200 ※1	-
マルテンサイト系ステンレス鋼 (SUS403 等)	-	150 - 200 - 250 ※2	-
析出硬化系ステンレス鋼 (SUS630 等)	-	★ 90 - 120 - 150	-
ねずみ鋳鉄 (FC)	-	-	★ 120 - 180 - 250
ダクタイル鋳鉄 (FCD)	-	-	★ 100 - 150 - 200
Ni基耐熱合金	-	20 - 30 - 50 ※3	-

※1 オーステナイト系ステンレス鋼(SUS304等) は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※2 マルテンサイト系ステンレス鋼(SUS403等) は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

※3 Ni基耐熱合金は、PR1535 (低抵抗SM) が第1推奨です

