

## ハイスバイト(高周波精密) 切削条件表

		旋削加工				平削加工		突切加工		孔ぐり加工			
		鋼種: ①NK4②MV10③HK1④M7⑤SKH4											
		送り f (mm/rev)											
		荒切削				仕上加工				—			
被削材	硬さ (HB)												
一般鋼 構造用鋼	350~100	20~57	NK4	23~74	MV10	22~49	MV10 M7	22~49	NK4	20~51	MV10 M7		
		0.2~0.4		0.1~0.2									
オーステナイト系ステンレス鋼 SUS	250~150	31~35	HK1	39~43	HK1	26~34	HK1	26~34	HK1	27~30	HK1		
		0.2~0.4		0.1~0.2									
マルテンサイト系ステンレス鋼 SUS	300~150	27~46	NK4	31~55	MV10	22~38	MV10 M7	22~38	NK4	22~42	MV10		
		0.2~0.4		0.1~0.2									
アルミ アルミ合金	100~50	200~250	M7	200~250	M7	130~150	M7	130~150	M7	150~170	M7		
		0.2~0.4		0.1~0.2									
鋳鉄	300~150	14~46	SKH4	20~61	SKH4	—	—	—	—	10~46	SKH4		
		0.2~0.4		0.1~0.2									