

# 被削材別工具選定表 Tool Selection Guide by Work Materials

◎最適 Best ○適用 Good

名称 Type			ソリッドタイプ Solid Type					刃先交換式タイプ Indexable Thread Mill		
			ワンレボリューション One Pass Thread Mill	小径ねじ用 for Small Dia.		スチール用 for Steels	スチール用 油穴付き for Steels with Internal Coolant Supply	非鉄・ 耐熱合金用 for Nonferrous Metal and Heat- Resistant Alloy	マルチポイント Multi-Point	シングルポイント Single-Point
				M1 ~ M1.8	M2 ~					
品名 Product			AT-1	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WXS-ST-PNC	WX-PNC	HY-PRO P	HY-PRO P	
Page			P.5	P.9	P.11	P.14	P.15	P.35	P.48	
被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel	~ C0.25%	◎	○	○	○	○	○	○	○
	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%~ 0.45%	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎
	高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45% ~	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎
	合金鋼 Alloy Steel	SCM	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	調質鋼 Hardened Steel	25 ~ 45HRC	○	○	◎	○	○			○
		45 ~ 50HRC			◎					
		50 ~ 60HRC			○*					
	ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	◎	◎	○	◎	◎		○	○
	工具鋼 Tool Steel	SKD								○
	鑄鋼 Cast Steel	SC	◎	○	○	○	○	○	○	○
	鑄鉄 Cast Iron	FC	◎	○	○	○	○	○	◎	◎
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	FCD	◎	○	○	○	○	○	○	○
	銅 Copper	Cu	○					○	○	○
	黄銅 Brass	Bs	○					○	○	○
	黄銅鑄物 Brass Casting	BsC	○	◎	○			○	○	○
	青銅 Bronze	PB	○		○			○	○	○
	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	Al	◎	◎	○			◎	○	○
	アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC, ADC	◎	◎	○			◎	○	○
	マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	MC	◎	◎	○			○	○	○
	亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	◎	◎	○			○	○	○
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V		○	◎			◎			
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel			◎			◎			
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	-	○	○	○	○	○	◎	○	○	
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	-	○	○	○	○	○	◎	○	○	

※加工プログラムの変更が必要となる場合もあります。切削速度、切込み等に配慮下さい。Machining program may need adjustment of cutting speed and depth.

