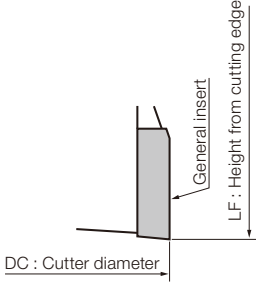
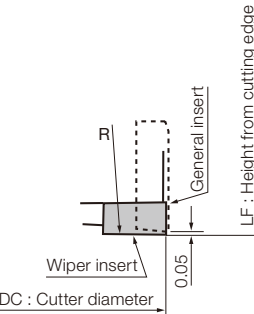
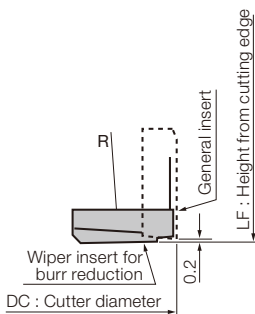


HOW TO PUT EACH INSERT TOGETHER

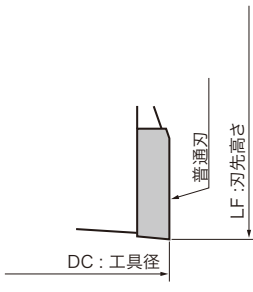
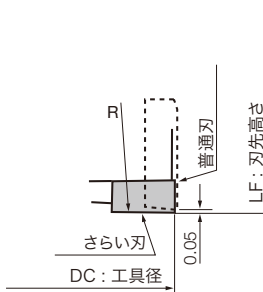
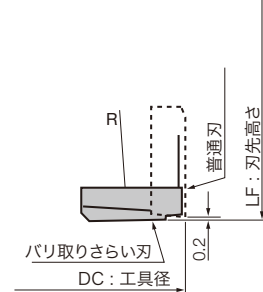
		For general	Accuracy of machining surface priority	Burr reduction priority
Applicable insert	General insert YDEN0905PDFR-D	◎	◎	◎
	Wiper insert YDEN0905PDFR-WD	—	◎	—
	Wiper insert for burr reduction YDEN0905PDFR-BD	—	—	◎
	Number of Inserts by type	All general	1 or 2 wiper inserts in cutter body	General insert : Burr wiper insert = 1 : 1
Specification of insert setting				
Accuracy of machining surface (roughness and undulation)		△	◎	○
Burr of machining surface		△	○	◎

STANDARD CUTTING CONDITIONS

ISO	Workpiece material	Grade	Designation	Cutting speed Vc (m/min)	Feed per tooth fz (mm/t)
N	Aluminium alloy castings & die castings Si < 13%	DX140	YDEN0905PDFR-D	500 - 4000	0.05 - 0.2
	Aluminium alloy castings & die castings Si ≥ 13%	DX140	YDEN0905PDFR-D	200 - 500	0.05 - 0.2
	Rolled aluminium alloys	DX140	YDEN0905PDFR-D	500 - 4000	0.05 - 0.2
	Copper alloys	DX140	YDEN0905PDFR-D	200 - 500	0.05 - 0.2

- Notes:  
(1) When requiring improved surface finish, use the wiper insert together with regular inserts YDEN0905PDFR-WD.  
(2) When requiring reduced burr occurrence, use the deburring inserts together with regular inserts YDEN0905PDFR-BD.  
(3) When using the cutter at speeds over 1500m/min, use an arbor or tool-holder balanced to within G16.
- (4) Wet cutting, using a water soluble cutting fluid, is recommended.  
(5) When the length-to-diameter overhang ratio of the tool (L/D) exceeds 3, reduce cutting speed and feed to 70 to 80% of the values given in the table.

## 各インサートの組み合わせ方法

			汎 用	加工面精度重視	バリ低減重視
使用 インサート	普通刃	YDEN0905PDFR-D	◎	◎	◎
	さらい刃	YDEN0905PDFR-WD	—	◎	—
	バリ取りさらい刃	YDEN0905PDFR-BD	—	—	◎
	各刃の組込み枚数		全数普通刃	さらい刃をカッタ内に 1 ～ 2枚	普通刃数:バリ取りさらい刃数 = 1:1 ※
インサート組込み状態					
加工面精度（粗さ・うねり）			△	◎	○
加工面のバリ			△	○	◎

※交互に組み込み

## 標準切削条件

ISO	被 削 材	材 種	形 状	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
N	鋳造アルミ合金／ダイキャスト (Si < 13%)	DX140	YDEN0905PDFR-D	500 ~ 4000	0.05 ~ 0.2
	鋳造アルミ合金／ダイキャスト (Si ≥ 13%)	DX140	YDEN0905PDFR-D	200 ~ 500	0.05 ~ 0.2
	アルミ合金	DX140	YDEN0905PDFR-D	500 ~ 4000	0.05 ~ 0.2
	銅合金	DX140	YDEN0905PDFR-D	200 ~ 500	0.05 ~ 0.2

※面粗度向上を希望される場合はさらい刃(-WD)の併用、バリ抑制を希望される場合はバリ取りさらい刃(-BD)の併用を推奨します。  
※切削速度 Vc = 1500 m/min以上でのご使用の場合、アーバおよびホルダは釣り合い等級G16以内に調整されたものをご使用ください。  
※湿式加工(水溶性切削油)を推奨します。  
※工具突き出し長さが L/D = 3 (工具径の3倍) を超える場合には、上記切削条件(切削速度、送り)の70～80%を目安に設定してください。