

被削材	合金鋼、工具鋼、 プリハードン鋼			高硬度鋼 (45-55HRC)			高硬度鋼 (55-62HRC)		
	SKD61、SK、NAK等			SKD61等			SKD11等		
外径 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	切込み量 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	切込み量 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	切込み量 (mm)
0.5	40000	1000	0.015	40000	960	0.015	30000	600	0.01
1	40000	2000	0.06	32000	1600	0.06	16000	550	0.05
1.5	40000	3000	0.12	32000	1900	0.08	10600	500	0.08
2	30000	3000	0.18	24000	1900	0.10	8100	400	0.1
2.5	24000	2600	0.25	19000	1600	0.13	6400	350	0.13
3	20000	2300	0.30	16000	1400	0.15	5400	300	0.15
4	15000	2000	0.40	12000	1200	0.20	4000	240	0.2
5	12000	1600	0.50	9000	900	0.25	3200	190	0.2
6	10000	1400	0.60	7000	700	0.30	2700	160	0.2

  

切込み量 基準			
	D : エンドミル外径		

- 1) 溝切削を行う場合は、回転速度を上表の50-70%、送り速度を40-60%まで下げてください。
- 2) オーステナイト系ステンレス鋼、チタン合金、耐熱合金にはVF-MHVを推奨します。
- 3) 制振エンドミルは一般のエンドミルと比較し、びびり抑制効果がありますが、機械や加工物の取り付け剛性がない場合、びびりが発生することがあります。その際は、上表の回転速度と送り速度を同じ割合で下げるか、もしくは切込み量を小さくしてください。