

推奨切削条件

■ 突出し長さDC x 5以下 (DC : エンドミル外径)

ボール半径 RE (mm)	被削材				高硬度鋼 (45-55HRC)							
	炭素鋼、合金鋼(180-280HB) 工具鋼、合金工具鋼、プリハードン鋼 SKD61、SK、NAK等				SKD61、SKT4等							
	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)
回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})			送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)			
R 0.5	40000	3900	36000	2100	0.1	0.25	40000	4300	36000	2200	0.1	0.25
R 0.75	40000	4200	36000	2600	0.15	0.35	40000	4700	36000	2700	0.15	0.35
R 1	40000	4500	36000	3100	0.2	0.5	40000	5000	36000	3300	0.2	0.5
R 1.5	37000	5300	24000	2700	0.3	0.75	37000	5800	24000	2800	0.3	0.75
R 2X4	24000	3200	15000	2000	0.25	0.7	19000	2800	13000	1600	0.25	0.7
R 2	30000	4900	19000	2500	0.4	1	28000	5000	19000	2400	0.4	1
R 2.5	25000	4500	16000	2300	0.5	1.3	22000	4200	16000	2200	0.5	1.25
R 3	22000	4300	14000	2200	0.6	1.8	18000	3800	12000	1800	0.6	1.5
R 4	19000	3900	12000	2000	0.8	2.4	15000	3200	9500	1600	0.8	2
R 5	15000	3300	9500	1800	1	3	11000	2500	7000	1400	1	2.5
R 6	12000	2550	8000	1600	1.2	3.6	9000	2000	6000	1300	1.2	3

切込み量基準

■ 突出し長さDC x 7以下 (DC : エンドミル外径)

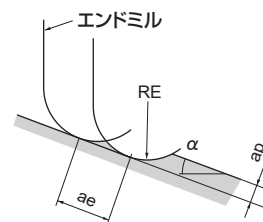
ボール半径 RE (mm)	被削材				高硬度鋼 (45-55HRC)							
	炭素鋼、合金鋼(180-280HB) 工具鋼、合金工具鋼、プリハードン鋼 SKD61、SK、NAK等				SKD61、SKT4等							
	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)
回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})			送り速度 (mm/min)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)			
R 3	10000	1500	6900	1000	0.2	1	8000	1400	5300	770	0.2	0.8
R 4	8000	1400	5600	900	0.3	1.5	6400	1300	4000	650	0.3	1.2
R 5	6000	1200	4100	740	0.4	2	4800	1100	3200	580	0.4	1.6
R 6	5000	1000	3400	600	0.45	2.4	4000	900	2700	490	0.45	2

切込み量基準

注1) α とは、加工面の傾斜角です。

注2) 切込み量が小さい場合、回転速度と送り速度を上げることができます。

注3) 機械や被削材の剛性がない場合、びびり振動・異常音が発生する場合は、上表の回転速度、送り速度、切込み量を調整してください。



ae : ピックフィード