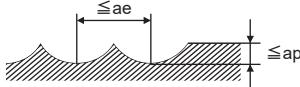


推奨切削条件

被削材	(mm)					
	ニッケル基超耐熱合金 Inconel718、Inconel713C、ワスパロイ等					
ボール半径 RE	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		切入み量 ap	切入み量 ae
	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)		
1.0	6300	380	6300	510	0.2	0.50
1.5	4200	340	4200	420	0.3	0.75
2.0	3100	320	3100	380	0.4	1.00
2.5	2500	250	2500	310	0.5	1.25
3.0	2100	210	2100	250	0.6	1.50
4.0	1500	160	1500	190	0.8	2.00
5.0	1200	150	1200	200	1.0	2.50
6.0	1000	150	1000	170	1.2	3.00

切り込み量
基準

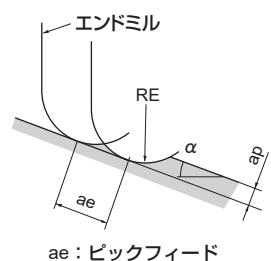


注1) 耐熱合金の切削には、水溶性切削油剤の使用が効果的です。

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。

注4) α とは、加工面の傾斜角です。



ae : ピックフィード