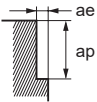
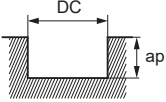


推奨切削条件

■ 側面切削 (mm)

被削材		ニッケル基超耐熱合金			
		Inconel718、Inconel713C、ワスパロイ等			
DC	刃数	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae
3	4	4200	340	4.5	0.3
4	4	3200	260	6	0.4
5	4	2500	300	7.5	0.5
6	4	2100	250	9	0.6
8	6	1600	290	12	0.8
10	6	1300	310	15	1
12	6	1100	260	18	1.2
切込み量基準					

■ 溝切削 (mm)

被削材		ニッケル基超耐熱合金		
		Inconel718、Inconel713C、ワスパロイ等		
DC	刃数	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap
3	4	3200	260	1.5
4	4	2400	190	2
5	4	1900	230	2.5
6	4	1600	190	3
8	6	1200	220	4
10	6	1000	180	5
12	6	800	140	6
切込み量基準				

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) 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、機械や被削材の剛性がない場合、びびり振動が発生することがあります。その際は、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3) 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。