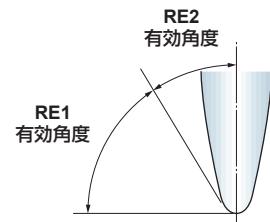


推奨切削条件

■有効角度

RE1とRE2の有効角度はそれぞれ下表の通りです。
加工での接触箇所を考慮し、適切な切削条件を選定してください。

呼び記号	先端R		外周R		(mm)
	RE1	有効角度	RE2	有効角度	
VQT6URR020R075S08	2	76.6°	75	13.4°	
VQT6URR020R085S10	2	74.5°	85	15.5°	
VQT6URR030R075S10	3	76.4°	75	13.6°	
VQT6URR040R100S12	4	78.3°	100	11.7°	



■外周R(RE2)を使用した側面切削

被削材		軟鋼 (≤180HB) 炭素鋼・合金鋼 (180-280HB) SS400、S10C、S45C、SCM440など			オーステナイト系ステンレス鋼 (≤200HB) チタン合金 SUS304、SUS316、Ti-6Al-4Vなど			アルミニウム合金 (Si<5%) A6061、A7075など		
外径 DC (mm)	外周R RE2 (mm)	回転速度 (min⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)	回転速度 (min⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)	回転速度 (min⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)
8	75	8000	2400	0.05-0.3	3200	770	0.05-0.3	16000	4800	0.05-0.3
10	85	6400	1900	0.05-0.3	2500	600	0.05-0.3	13000	3900	0.05-0.3
10	75	6400	1900	0.05-0.3	2500	600	0.05-0.3	13000	3900	0.05-0.3
12	100	5300	1600	0.05-0.3	2100	500	0.05-0.3	11000	3300	0.05-0.3

■外周R(RE2)とカスプハイド値(h)による切込み量(ae)

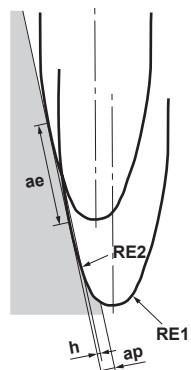
呼び記号	RE2	カスプハイド h	(mm)								
			0.0001	0.0003	0.0005	0.0008	0.001	0.003	0.005	0.008	
VQT6URR020R075S08	75	切込み量 ae	0.245	0.424	0.548	0.693	0.775	1.342	1.732	2.191	
VQT6URR030R075S10	75		0.245	0.424	0.548	0.693	0.775	1.342	1.732	2.191	
VQT6URR020R085S10	85		0.261	0.452	0.583	0.738	0.825	1.428	1.844	2.332	
VQT6URR040R100S12	100		0.283	0.49	0.632	0.8	0.894	1.549	2	2.53	

注1) スマートミラクルコーティングはその性質上、通電しないので、外部接点方式(通電式)のツールセットは使用できません。

工具長測定の際は内部接点方式(非通電式)のツールセット、もしくはレーザ式のツールセットをご使用ください。

注2) 本工具は仕上げ加工のみに使用することを推奨します。

注3) 加工形状および工具傾き角度により工具接触部が先端R、外周Rに分かれます。接触部に応じた切削条件を適用してください。



■先端R(RE1)を使用した切削

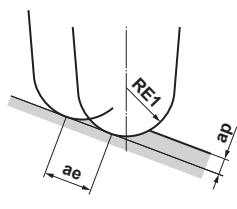
被削材		軟鋼 (≤180HB) 炭素鋼・合金鋼 (180-280HB) SS400、S10C、S45C、SCM440など				オーステナイト系ステンレス鋼 (≤200HB) チタン合金 SUS304、SUS316、Ti-6Al-4Vなど				アルミニウム合金 (Si<5%) A6061、A7075など			
外径 DC (mm)	先端R RE1 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)	切込み量 ae (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)	切込み量 ae (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap (mm)	切込み量 ae (mm)
8	2	16000	2400	0.4	1	6400	580	0.4	1	32000	4800	0.4	1
10	2	16000	2400	0.4	1	6400	580	0.4	1	32000	4800	0.4	1
10	3	11000	1700	0.6	1.5	4200	380	0.6	1.5	21000	3200	0.6	1.5
12	4	8000	1200	0.8	2	3200	290	0.8	2	16000	2400	0.8	2

注1) スマートミラクルコーティングはその性質上、通電しないので、外部接点方式(通電式)のツールセッタは使用できません。

工具長測定の際は内部接点方式(非通電式)のツールセッタ、もしくはレーザ式のツールセッタをご使用ください。

注2) 本工具は仕上げ加工のみに使用することを推奨します。

注3) 加工形状および工具傾き角度により工具接触部が先端R、外周Rに分かれます。接触部に応じた切削条件を適用してください。



ae : ピックフィード