

突出し長さ別補正率(肩削り加工)

(mm)

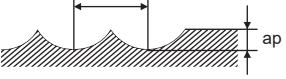
| 被削材 | 炭素鋼、合金鋼、軟鋼、銅・銅合金 S45C、SCM440、SS400、S10Cなど | | | | ブリハードン鋼、炭素鋼、合金鋼、合金工具鋼 NAK、PX5、SNCM439、SKD、SKTなど | | | | オーステナイト系ステンレス鋼、 フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼、チタン合金 SUS304、SUS316、SUS304LN、SUS316LN、 SUS410、SUS430、SUS431、SUS420J2、Ti-6Al-4Vなど | | | | |
|----------|--|-----------------|------------------------------|---------------|--|-----------------|------------------------------|---------------|---|-----------------|------------------------------|---------------|------------|
| | L/D | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 切込み量 ae | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 切込み量 ae | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 切込み量 ae |
| 2 | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 3 | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 4 | 80% | 80% | 90% | 70% | 80% | 80% | 90% | 70% | 80% | 80% | 90% | 70% | 70% |
| 5 | 60% | 60% | 80% | 40% | 60% | 60% | 80% | 40% | 60% | 60% | 80% | 40% | 40% |
| 6 | 50% | 50% | 70% | 30% | 50% | 50% | 70% | 30% | 50% | 50% | 70% | 30% | 30% |
| 7 | 40% | 40% | 70% | 20% | 40% | 40% | 70% | 20% | 30% | 30% | 60% | 20% | 20% |
| 8 | 40% | 40% | 60% | 10% | 40% | 40% | 60% | 10% | 30% | 30% | 50% | 10% | 10% |
| 9 | 30% | 30% | 60% | 10% | 30% | 30% | 60% | 10% | 20% | 20% | 50% | 10% | 10% |

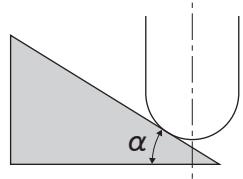
| 被削材 | 析出硬化系ステンレス鋼、コバルトクロム合金 SUS630、SUS631など | | | | 耐熱合金 Inconel718など | | | | |
|----------|--|-----------------|------------------------------|---------------|----------------------|-----------------|------------------------------|---------------|------------|
| | L/D | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 切込み量 ae | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 切込み量 ae |
| 2 | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 3 | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% | 100% |
| 4 | 80% | 80% | 90% | 70% | 80% | 80% | 90% | 70% | 70% |
| 5 | 60% | 60% | 80% | 40% | 60% | 60% | 80% | 40% | 40% |
| 6 | 50% | 50% | 70% | 30% | 50% | 50% | 70% | 30% | 30% |
| 7 | 30% | 30% | 60% | 20% | 30% | 30% | 60% | 20% | 20% |
| 8 | 30% | 30% | 50% | 10% | 30% | 30% | 50% | 10% | 10% |
| 9 | 20% | 20% | 50% | 10% | 20% | 20% | 50% | 10% | 10% |

推奨切削条件

■肩削り加工 (L/D=3)

| | | (mm) | | | | | | | | | |
|-----------|-------------|----------------------------|------------------------------|---------------|---------------------|-----------------|------------------------------|---------------|------------------|-----|-----|
| 被削材 | | 高硬度鋼 (55–65HRC) SKD11など | | | | | | | | | |
| 加工面傾斜角 | | $\alpha \leq 15^\circ$ | | | $\alpha > 15^\circ$ | | | 切込み量 ap | 切込み量 ae | | |
| 外径 DC | ボール半径 RE | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 送り速度 (mm/min) | 切削速度 (m/min) | 回転速度 (min ⁻¹) | 送り量 (mm/t) | 送り速度 (mm/min) | | |
| 16 | 8 | 300 | 6000 | 0.07 | 1700 | 150 | 3000 | 0.06 | 720 | 0.3 | 1.6 |
| 20 | 10 | 300 | 4800 | 0.07 | 1300 | 150 | 2400 | 0.06 | 580 | 0.3 | 2 |

| 切込み量 基準 |  |
|------------|---|
|------------|---|



注1) 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2) α とは、加工面の傾斜角です。