

# 突出し長さ別補正率(肩削り加工)

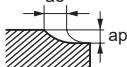
(mm)

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 <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	切込み量 ae
<b>2</b>	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
<b>3</b>	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
<b>4</b>	80%	80%	90%	70%	80%	80%	90%	70%	80%	80%	90%	70%	70%
<b>5</b>	60%	60%	80%	40%	60%	60%	80%	40%	60%	60%	80%	40%	40%
<b>6</b>	50%	50%	70%	30%	50%	50%	70%	30%	50%	50%	70%	30%	30%
<b>7</b>	40%	40%	70%	20%	40%	40%	70%	20%	30%	30%	60%	20%	20%
<b>8</b>	40%	40%	60%	10%	40%	40%	60%	10%	30%	30%	50%	10%	10%
<b>9</b>	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 <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	切込み量 ae
<b>2</b>	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
<b>3</b>	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
<b>4</b>	80%	80%	90%	70%	80%	80%	90%	70%	70%
<b>5</b>	60%	60%	80%	40%	60%	60%	80%	40%	40%
<b>6</b>	50%	50%	70%	30%	50%	50%	70%	30%	30%
<b>7</b>	30%	30%	60%	20%	30%	30%	60%	20%	20%
<b>8</b>	30%	30%	50%	10%	30%	30%	50%	10%	10%
<b>9</b>	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		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  SUS304、SUS316、SUS304LN、SUS316LN、 SUS410、SUS430、SUS431、SUS420J2など					析出硬化系ステンレス鋼、チタン合金  SUS630、SUS631、Ti-6Al-4Vなど					耐熱合金  Inconel718など							
外径 DC	刃数	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (mm/t)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae
<b>8</b>	<b>8</b>	300	12000	0.1	9600	0.3	1.2	200	8000	0.1	6400	0.3	1.2	60	2400	0.08	1500	0.3	0.8
<b>10</b>	<b>10</b>	300	9500	0.1	9500	0.3	1.5	200	6400	0.1	6400	0.3	1.5	60	1900	0.08	1500	0.3	1
<b>15</b>	<b>12</b>	300	6400	0.12	9200	0.3	2.2	200	4200	0.12	6000	0.3	2.2	60	1300	0.1	1600	0.3	1.5
<b>15</b>	<b>15</b>	300	6400	0.1	9600	0.3	2.2	200	4200	0.1	6300	0.3	2.2	60	1300	0.08	1600	0.3	1.5
<b>19</b>	<b>12</b>	300	5000	0.12	7200	0.3	2.8	200	3400	0.12	4900	0.3	2.8	60	1000	0.1	1200	0.3	1.9
<b>19</b>	<b>15</b>	300	5000	0.1	7500	0.3	2.8	200	3400	0.1	5100	0.3	2.8	60	1000	0.08	1200	0.3	1.9
切込み量基準																			

注1) 水溶性切削油剤の使用が効果的です。

注2) 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。