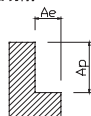


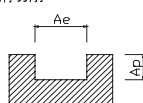
基本データ

材質	炭素鋼 (S45C, S55C)		合金鋼・調質鋼 (HRC40相当)		アルミ (A5052相当)		ステンレス (SUS304相当)		焼入れ鋼 (~HRC50)	
周速 (m/min)	70		50		120		40		40	
毎回転送り (mm/rev)	0.15		0.08		0.1		0.12		0.1	
工具径 (mm)	回転数 (rpm)	毎分送り (mm/min)	回転数 (rpm)	毎分送り (mm/min)	回転数 (rpm)	毎分送り (mm/min)	回転数 (rpm)	毎分送り (mm/min)	回転数 (rpm)	毎分送り (mm/min)
4	5570	830	3980	310	9550	950	3180	380	3180	310
6	3710	550	2650	210	6360	630	2120	250	2120	210
8	2780	410	1990	150	4770	470	1590	190	1590	150
10	2220	330	1590	120	3820	380	1270	150	1270	120
12	1850	270	1320	100	3180	310	1060	120	1060	100
14	1590	230	1130	90	2720	270	900	100	900	90
16	1390	200	990	70	2380	230	790	90	790	70
20	1110	160	790	60	1910	190	630	70	630	60
最大切込量	Ae	Ap	Ae	Ap	Ae	Ap	Ae	Ap	Ae	Ap
側面切削	0,15D	1D	0,15D	1D	0,2D	2D	0,15D	1D	0,05D	1D
溝切削	1D	0,5D	1D	0,5D	1D	1D	1D	0,5D		

■側面切削



■溝切削

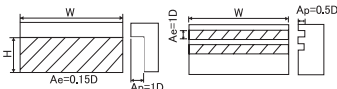


- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- 水溶性切削水を使用してください。
- びびりが発生する場合には、上表の回転数と送りを同じ割合で下げるか、切込み量を下げてご使用ください。

テストカットデータ

エンドミル規格						使用ホルダー	
径	刃長	全長	刃数	シャンク径	コーティング	大昭和精機製	
φ10	20mm	63mm	3	φ10	TiAlN	BBT40-MEGA13E	

材質	側面切削			溝切削		
	1パス切削長 (W)	最大切削幅 (H)	切削長	1パス切削長 (W)	切削溝数	切削長
S45C	120mm	58mm	4640mm	120mm	3本	360mm
SUS	195mm	53mm	6890mm	200mm	7本	1400mm
HRC40	200mm	111mm	14800mm	210mm	5本	1050mm



切削比較(側面切削)

材質	硬度	周速	送り	Ae	Ap
SK3-真空HQ	HRC50	40	0.1mm/rev	0,05D	1D

	1パス距離	パス数	切削長	
弊社	150mm	28本	4200mm	105%
M社	150mm	27本	4050mm	100%