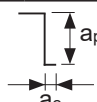
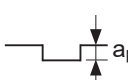


切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material			高硬度鋼・ハイス Hardened Steels/High Speed Steels SKD11・SKH51(～62HRC)							
外径 Dia.	コーナ半径 Corner Radius	刃長 Length of Cut	側面加工 Side milling				溝加工 Slotting			
			回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	
			min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm	min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm
5	R0.2	10	5,600	1,200	7.5	0.1	5,400	600	0.05	-
		15	5,200	1,000	7.5	0.1	4,700	400	0.05	-
	R0.3	10	5,600	1,200	7.5	0.1	5,400	600	0.05	-
		15	5,200	1,000	7.5	0.1	4,700	400	0.05	-
	R0.5	10	5,600	1,200	7.5	0.1	5,400	600	0.05	-
		15	5,200	1,000	7.5	0.1	4,700	400	0.05	-
6	R0.2	12	4,800	1,200	9	0.12	4,600	600	0.06	-
		18	4,500	1,000	9	0.12	4,000	400	0.06	-
	R0.3	12	4,800	1,200	9	0.12	4,600	600	0.06	-
		18	4,500	1,000	9	0.12	4,000	400	0.06	-
	R0.5	12	4,800	1,200	9	0.12	4,600	600	0.06	-
		18	4,500	1,000	9	0.12	4,000	400	0.06	-
	R1	12	4,800	1,200	9	0.12	4,600	600	0.06	-
		18	4,500	1,000	9	0.12	4,000	400	0.06	-

被削材 Work Material			ハイス High Speed Steels SKH55・HAP40(～66HRC)							
外径 Dia.	コーナ半径 Corner Radius	刃長 Length of Cut	側面加工 Side milling				溝加工 Slotting			
			回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	
			min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm	min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm
5	R0.2	10	5,100	800	7.5	0.1	4,700	350	0.05	-
		15	4,600	600	7.5	0.1	4,100	200	0.05	-
	R0.3	10	5,100	800	7.5	0.1	4,700	350	0.05	-
		15	4,600	600	7.5	0.1	4,100	200	0.05	-
	R0.5	10	5,100	800	7.5	0.1	4,700	350	0.05	-
		15	4,600	600	7.5	0.1	4,100	200	0.05	-
6	R0.2	12	4,400	800	9	0.12	4,100	350	0.06	-
		18	4,000	600	9	0.12	3,500	200	0.06	-
	R0.3	12	4,400	800	9	0.12	4,100	350	0.06	-
		18	4,000	600	9	0.12	3,500	200	0.06	-
	R0.5	12	4,400	800	9	0.12	4,100	350	0.06	-
		18	4,000	600	9	0.12	3,500	200	0.06	-
	R1	12	4,400	800	9	0.12	4,100	350	0.06	-
		18	4,000	600	9	0.12	3,500	200	0.06	-

被削材 Work Material			ハイス High Speed Steels SKH57・HAP72(～70HRC)							
外径 Dia.	コーナ半径 Corner Radius	刃長 Length of Cut	側面加工 Side milling				溝加工 Slotting			
			回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	切込み量 Depth of Cut	
			min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm	min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm
5	R0.2	10	4,500	560	7.5	0.1	4,000	200	0.05	-
		15	4,100	480	7.5	0.1	3,600	120	0.05	-
	R0.3	10	4,500	560	7.5	0.1	4,000	200	0.05	-
		15	4,100	480	7.5	0.1	3,600	120	0.05	-
	R0.5	10	4,500	560	7.5	0.1	4,000	200	0.05	-
		15	4,100	480	7.5	0.1	3,600	120	0.05	-
6	R0.2	12	3,900	560	9	0.12	3,600	200	0.06	-
		18	3,500	480	9	0.12	3,200	120	0.06	-
	R0.3	12	3,900	560	9	0.12	3,600	200	0.06	-
		18	3,500	480	9	0.12	3,200	120	0.06	-
	R0.5	12	3,900	560	9	0.12	3,600	200	0.06	-
		18	3,500	480	9	0.12	3,200	120	0.06	-
	R1	12	3,900	560	9	0.12	3,600	200	0.06	-
		18	3,500	480	9	0.12	3,200	120	0.06	-
備 考 Notes			側面加工 Side Milling				溝加工 Slotting			
										
※1 ミーリングチャック、機械は出来るだけ剛性のあるものをお奨めします。 ※2 工具突き出し量は出来るだけ短くしてください。 ※3 機械剛性や被削材の保持状態等により切削条件を調整してください。 また実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。 ※4 回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※5 オイルミストの使用をお奨めします。 ※1 Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※2 Overhang of end mill should be as short as possible from spindle nose. ※3 Adjust milling condition conforming with machine rigidity and clamping condition. Final milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine status. ※4 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※5 We recommend using oil mist coolant.										