

切削条件

- GCT+ ①4枚刃 防振コアパワー(4GCMS) ②4枚刃 ナノ防振コアパワー(U4GCMS)
 ③4枚刃 防振コアパワーロング(4GCLL)4枚刃 ⑤防振コアパワーラジラス(4GRMS)

側面/溝切削

荒/中加工条件

被削材	生材/S45C ≤30HRC	SKD/SCM ≤45HRC	焼入れ鋼 ≤55HRC	ステンレス SUS304	耐熱鋼 インコネル						
切削速度 (Vc)	90~120m/min	60~80m/min	40~60m/min	50~70m/min	20~40m/min						
加工 外径	一刃送り(fz)										
	側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝	
3	0.020	0.015	0.017	0.013	0.013	0.010	0.017	0.010	0.010	0.080	
4	0.030	0.025	0.025	0.022	0.018	0.014	0.023	0.013	0.018	0.015	
5	0.040	0.030	0.035	0.026	0.025	0.020	0.032	0.015	0.023	0.020	
6	0.050	0.040	0.045	0.035	0.033	0.025	0.040	0.018	0.027	0.025	
8	0.060	0.055	0.055	0.050	0.045	0.035	0.053	0.025	0.035	0.030	
10	0.070	0.060	0.065	0.055	0.050	0.040	0.063	0.030	0.038	0.030	
12	0.085	0.075	0.080	0.065	0.060	0.050	0.070	0.035	0.040	0.035	
16	0.090	0.080	0.100	0.070	0.065	0.055	0.080	0.038	0.042	0.035	
20	0.100	0.085	0.120	0.080	0.075	0.065	0.100	0.045	0.045	0.035	
基準 切込	ae	0.2D	1D	0.2D	1D	0.05D	1D	0.1D	1D	0.05D	1D
	ap	1.5D	0.5D	1.5D	0.5D	1.5D	0.2D	1.5D	0.3D	1.5D	0.2D

<計算式>

$$\text{回転数} = \frac{\text{切削速度}(Vc) \times 1000}{\text{刃径}(D) \times \pi(3.14)}$$

(n)

$$\text{送り速度} = \frac{\text{回転数} \times \text{一刃送り} \times \text{刃数}}{\text{(n)} \quad \text{(fz)} \quad \text{(f)}}$$

<基準切込み>

<備考>

※4GCLLについては、つき出し量により、
 回転、送りとも20%~30%下げてください。

※HRC50以上、耐熱鋼は、ラジラスエンドミルを推奨します。

