

切削条件

GCT+ 4枚刃 防振スリムシャンク(4GSSL)

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	一刃送り(fz)										
外径	側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝	
10	0.056	0.048	0.052	0.044	0.04	0.032	0.05	0.024	0.03	0.024	
12	0.068	0.06	0.064	0.052	0.048	0.04	0.056	0.028	0.032	0.028	
16	0.072	0.064	0.08	0.056	0.052	0.044	0.064	0.0304	0.034	0.028	
20	0.080	0.068	0.096	0.064	0.060	0.052	0.080	0.036	0.036	0.028	
基準	ae	0.2D	0.5D	0.2D	0.5D	0.05D	0.2D	0.1D	0.3D	0.05D	0.2D
切込	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>

