

切削条件

GCT+ 3/4枚刃 防振ラフィング(3/4GSRMS)

側面/溝切削 荒加工条件

被削材		生材/S45C ≤30HRC	SKD/SCM ≤50HRC	ステンレス SUS304	耐熱鋼 インコネル				
切削速度 (Vc)		60~80m/min	40~60m/min	40~60m/min	20~30m/min				
加工		一刃送り(fz)							
外径		側面	溝	側面	溝	側面	溝	側面	溝
3		0.018	0.015	0.015	0.013	0.015	0.013	0.015	0.012
4		0.020	0.018	0.018	0.016	0.018	0.015	0.018	0.015
5		0.022	0.020	0.020	0.018	0.022	0.020	0.020	0.018
6		0.027	0.025	0.025	0.023	0.027	0.025	0.025	0.022
8		0.040	0.035	0.035	0.033	0.040	0.035	0.035	0.033
10		0.042	0.040	0.040	0.038	0.042	0.040	0.040	0.038
12		0.052	0.050	0.050	0.048	0.052	0.050	0.050	0.045
16		0.072	0.070	0.070	0.068	0.072	0.070	0.070	0.065
20		0.100	0.090	0.090	0.085	0.100	0.090	0.085	0.080
基準	ae	0.3D	1D	0.25D	0.5D	0.3D	0.5D	0.25D	0.25D
切込	ap	1.5D	1D	1.5D	0.5D	1.5D	0.5D	1D	0.25D

<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>

