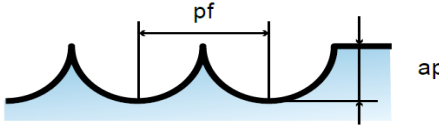


切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 防振ボール(P-SB) ボールエンドミル加工条件

被削材	COPPER, COPPER ALLOY 銅, アルミ合金				MILD STEELS, CARBON STEELS, SS400, S55C, FC250, NAK55 一般構造用鋼, 炭素鋼				HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS, STAINLESS STEELS SKT, SKD61, NAK80, HPM1, DH 調質鋼, ステンレス							
					~32HRC				33~41HRC				42~50HRC			
	R	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度
ap				pf	ap			pf	ap			pf	ap			pf
R3	6,300	640	0.600	1.200	5,300	536	0.600	1.200	4,200	372	0.600	1.200	3,700	312	0.300	0.600
R4	4,750	760	0.800	1.600	3,950	632	0.800	1.600	3,150	444	0.800	1.600	2,750	364	0.400	0.800
R5	3,800	712	1.000	2.000	3,150	596	1.000	2.000	2,500	420	1.000	2.000	2,200	344	0.500	1.000
R6	3,170	672	1.200	2.400	2,650	560	1.200	2.400	2,100	392	1.200	2.400	1,850	344	0.600	1.200
基準 加工 深さ																

ボールエンドミル 高速加工条件

被削材	COPPER, COPPER ALLOY 銅, アルミ合金				MILD STEELS, CARBON STEELS, SS400, S55C, FC250, NAK55 一般構造用鋼, 炭素鋼				HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS, STAINLESS STEELS SKT, SKD61, NAK80, HPM1, DH 調質鋼, ステンレス							
					~32HRC				33~41HRC				42~50HRC			
	R	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度		回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	加工深度
ap				pf	ap			pf	ap			pf	ap			pf
R3	10,500	4,128	0.120	0.300	13,500	3,440	0.300	0.600	11,500	2,200	0.300	0.600	9,500	1,800	0.120	0.300
R4	7,900	3,072	0.160	0.400	10,000	2,560	0.400	0.800	8,950	1,680	0.400	0.800	7,150	1,360	0.160	0.400
R5	6,300	2,496	0.200	0.500	8,250	2,080	0.500	1.000	7,150	1,360	0.500	1.000	5,700	1,080	0.200	0.500
R6	5,250	2,064	0.240	0.600	6,850	1,720	0.500	2.400	5,950	1,120	0.500	2.400	4,750	880	0.240	0.600
基準 加工 深さ	