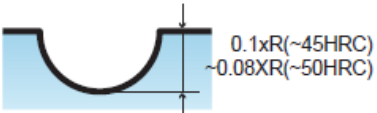
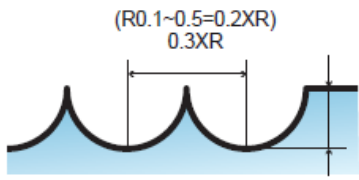


切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 SICコートボール(SLB~LLB/SI)

ボールエンドミル 加工条件

被削材	Carbon Steels S50C 炭素鋼		Alloy Steels Prehardened Steels SCM SKD SUS HPM NAK 合金鋼,調質鋼		Hardened Steels SKD61(~50HRC) 調質鋼		Aluminum アルミ		Copper 銅	
	150m/min		120~150m/min		80~100m/min		150~m/min		100~150m/min	
R	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
D0.5R	40,000	1,200	38,000	1,200	29,000	900	40,000	1,000	40,000	830
D1R	24,000	1,160	19,000	800	14,300	600	40,000	2,000	24,000	1,200
D1.5R	16,000	930	13,000	600	9,600	460	32,000	2,400	16,000	1,200
D2R	12,000	930	10,000	570	7,200	450	24,000	2,400	12,000	1,200
D2.5R	9,600	930	8,000	560	5,700	450	19,000	2,400	9,600	1,200
D3R	8,000	930	6,400	540	4,800	450	16,000	2,400	8,000	1,200
D4R	6,000	900	4,800	540	3,600	450	12,000	2,400	6,000	1,200
D5R	4,800	900	3,800	540	2,900	450	9,600	2,300	4,800	1,150
D6R	4,000	900	3,200	540	2,400	450	8,000	2,100	4,000	1,050
D8R	3,000	900	2,400	540	1,800	450	6,000	2,000	3,000	1,000

基準加工 深さ			<ul style="list-style-type: none"> ~0.16XR R≦0.3 (~45HRC) ~0.25XR R≧3 (~45HRC) ~0.17XR R≧4 (~45HRC) ~0.05XR (~50HRC)
------------	---	--	--

切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 SIコートボール(SLB~LLB/SI)

ボールエンドミル 高速加工条件

被削材	Carbon Steels S50C 炭素鋼		Alloy Steels SCM, SKD, SUS 合金鋼		Prehardened Steels HPM, NAK 調質鋼		Hardened Steels SKD61(~50HRC) 調質鋼	
切削速度	250m/min		200m/min		180m/min		100m/min	
R	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
D0.5R	~40,000	~2,400	~40,000	~2,000	~40,000	~1,760	32,000	1,500
D1R	40,000	5,000	32,000	3,200	29,000	2,900	16,000	1,500
D1.5R	27,000	5,000	21,000	3,200	19,000	2,900	10,600	1,500
D2R	20,000	4,000	16,000	3,200	14,000	2,900	8,000	1,500
D2.5R	16,000	3,500	12,800	2,500	11,500	2,300	6,400	1,300
D3R	13,500	3,000	10,600	2,000	9,500	1,800	5,300	1,200
D4R	10,000	3,000	8,000	2,000	7,200	1,800	4,000	1,200
D5R	8,000	3,000	6,400	2,000	5,700	1,800	3,200	1,200
D6R	6,700	2,500	5,300	1,800	4,800	1,600	2,700	1,200
D8R	5,000	2,000	4,000	1,500	3,600	1,300	2,000	800

基準加工 深さ	<p>0.1xR(~45HRC) ~0.08xR(~50HRC)</p>	<p>(R0.2~R0.5=0.1XR) 0.2XR 0.1XR</p>
------------	--	--