

GTラフィングエンドミル切削条件基準表

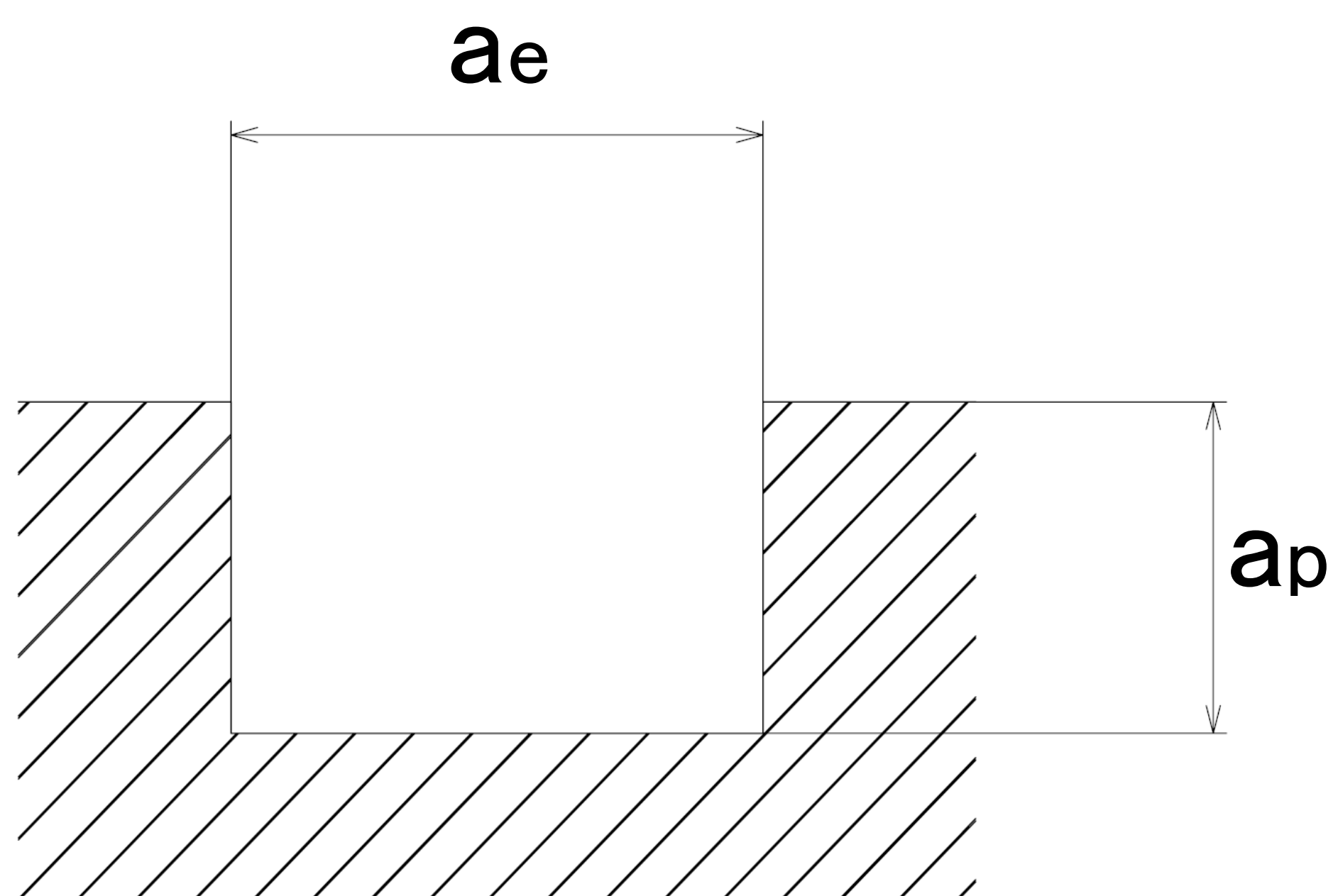
GTラフィング RF-TA

加工	被削材(硬さ)	切削条件		刃径(mm)					
				Φ6	Φ8	Φ10	Φ12	Φ16	Φ20
溝加工	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 (HRC~25)	切込み	mm	$a_p=1.0D$					
		回転数	min ⁻¹	12,000	9,000	7,200	6,000	4,500	3,600
		送り速度	mm/min	1,550	1,650	1,650	1,540	1,500	1,330
	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 プリハードン鋼 (HRC25~40)	切込み	mm	$a_p=0.8D$					
		回転数	min ⁻¹	10,600	8,100	6,400	5,400	4,100	3,200
		送り速度	mm/min	1,100	1,180	1,180	1,140	1,050	900
側面加工	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 (HRC~25)	切込み	mm	$a_p=1.0D \quad a_e=0.5D$					
		回転数	min ⁻¹	15,800	11,900	9,500	8,000	6,000	4,800
		送り速度	mm/min	2,570	2,700	2,700	2,570	2,450	2,140
	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 プリハードン鋼 (HRC25~40)	切込み	mm	$a_p=1.0D \quad a_e=0.35D$					
		回転数	min ⁻¹	14,300	10,700	8,500	7,100	5,400	4,300
		送り速度	mm/min	1,850	1,950	1,950	1,850	1,750	1,500

GTラフィングエンドミル切削条件基準表

- ① 切削方法は、ダウンカットで使用ください。
- ② できるだけ高剛性、高精度の機械、ホルダをご使用ください
- ③ 被削材、加工形状に合わせて、適切なクーラントを使用してください。
- ④ この切削条件表は切削条件の目安を示すもので、実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。ビビリや異常振動が発生する場合は条件を調整してください。
- ⑤ 機械の回転数が足りない場合には、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

【溝加工】



【側面加工】

