

GT面取ミル切削条件基準表

GT面取ミル MM-2-90-GTS

加工	被削材(硬さ)	切削条件		刃径(mm)				
				Φ4	Φ6	Φ8	Φ10	Φ12
突込み加工	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄	回転速度	min-1	6,800	4,500	3,500	2,800	2,300
		切削速度	m/min	(85)	(85)	(85)	(85)	(85)
		テーブル送り	mm/min	850	700	650	600	600
		1回転当り送り量	mm/rev	0.13	0.16	0.19	0.21	0.26
	ステンレス鋼 調質鋼 (~45HRC)	回転速度	min-1	2,800	1,900	1,500	1,200	1,000
		切削速度	m/min	(35)	(35)	(35)	(35)	(35)
		テーブル送り	mm/min	300	250	250	250	250
		1回転当り送り量	mm/rev	0.11	0.13	0.17	0.21	0.25
	合金鋼 工具鋼	回転速度	min-1	4,000	2,700	2,000	1,700	1,400
		切削速度	m/min	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		テーブル送り	mm/min	450	350	350	350	350
		1回転当り送り量	mm/rev	0.11	0.13	0.18	0.21	0.25
	調質鋼 プリハードン鋼(快 削) (~40HRC)	回転速度	min-1	2,500	1,700	1,200	1,000	700
		切削速度	m/min	(30)	(30)	(30)	(30)	(30)
		テーブル送り	mm/min	300	200	200	200	200
		1回転当り送り量	mm/rev	0.12	0.12	0.17	0.20	0.29
側面切削	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄	回転速度	min-1	6,800	4,500	3,500	2,800	2,300
		切削速度	m/min	(85)	(85)	(85)	(85)	(85)
		テーブル送り	mm/min	400	550	500	500	450
		1刃当り送り速度	mm/tooth	0.03	0.06	0.07	0.09	0.10
	ステンレス鋼 調質鋼 (~45HRC)	回転速度	min-1	2,800	1,900	1,500	1,200	1,000
		切削速度	m/min	(35)	(35)	(35)	(35)	(35)
		テーブル送り	mm/min	150	150	150	150	150
		1刃当り送り速度	mm/tooth	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08
	合金鋼 工具鋼	回転速度	min-1	4,000	2,700	2,000	1,700	1,400
		切削速度	m/min	(50)	(50)	(50)	(50)	(50)
		テーブル送り	mm/min	200	250	250	200	200
		1刃当り送り速度	mm/tooth	0.03	0.05	0.06	0.06	0.07
	調質鋼 プリハードン鋼(快 削) (~40HRC)	回転速度	min-1	2,500	1,700	1,200	1,000	700
		切削速度	m/min	(30)	(30)	(30)	(30)	(30)
		テーブル送り	mm/min	100	150	150	150	100
		1刃当り送り速度	mm/tooth	0.02	0.04	0.06	0.08	0.07

