

# GTラフィングエンドミル切削条件基準表

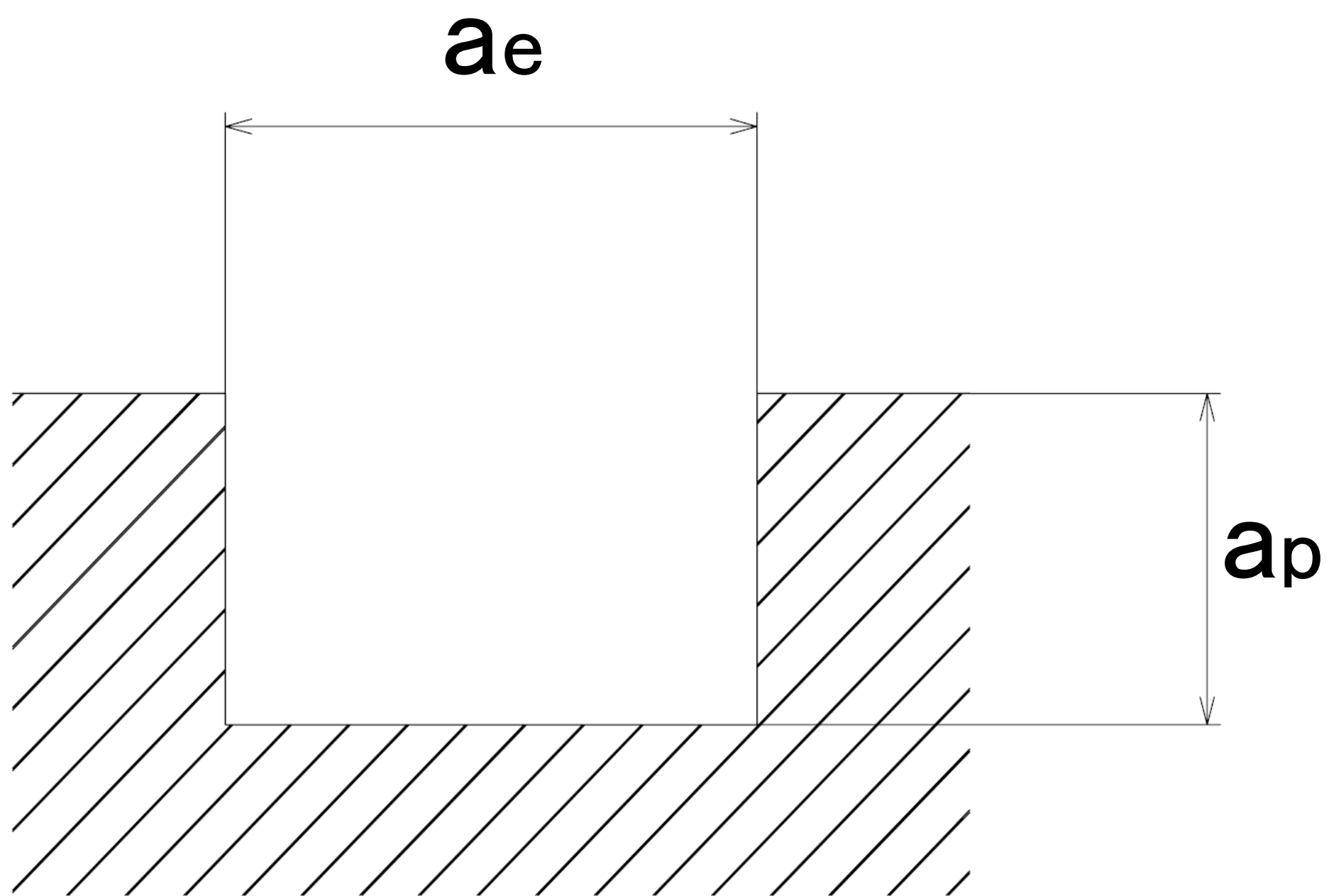
GTラフィング RF-TA

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	$\text{min}^{-1}$	5,040	3,780	3,020	2,520	1,890	1,510
			送り速度	mm/min	560	520	600	600	610	600
	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 プリハードン鋼	HRC 25~40	切込み	mm	$a_p=0.8D$					
			回転数	$\text{min}^{-1}$	4,240	3,180	2,540	2,120	1,590	1,270
			送り速度	mm/min	330	380	400	420	430	410
側面加工	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄	HRC ~25	切込み	mm	$a_p=1.0D \quad a_e=0.4D$					
			回転数	$\text{min}^{-1}$	6,100	4,570	3,660	3,050	2,280	1,830
			送り速度	mm/min	970	1,000	1,020	970	960	910
	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄 プリハードン鋼	HRC 25~40	切込み	mm	$a_p=1.0D \quad a_e=0.3D$					
			回転数	$\text{min}^{-1}$	5,300	3,970	3,180	2,650	1,980	1,590
			送り速度	mm/min	530	630	690	680	740	670

# 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】

