

GTラフィングエンドミル切削条件基準表

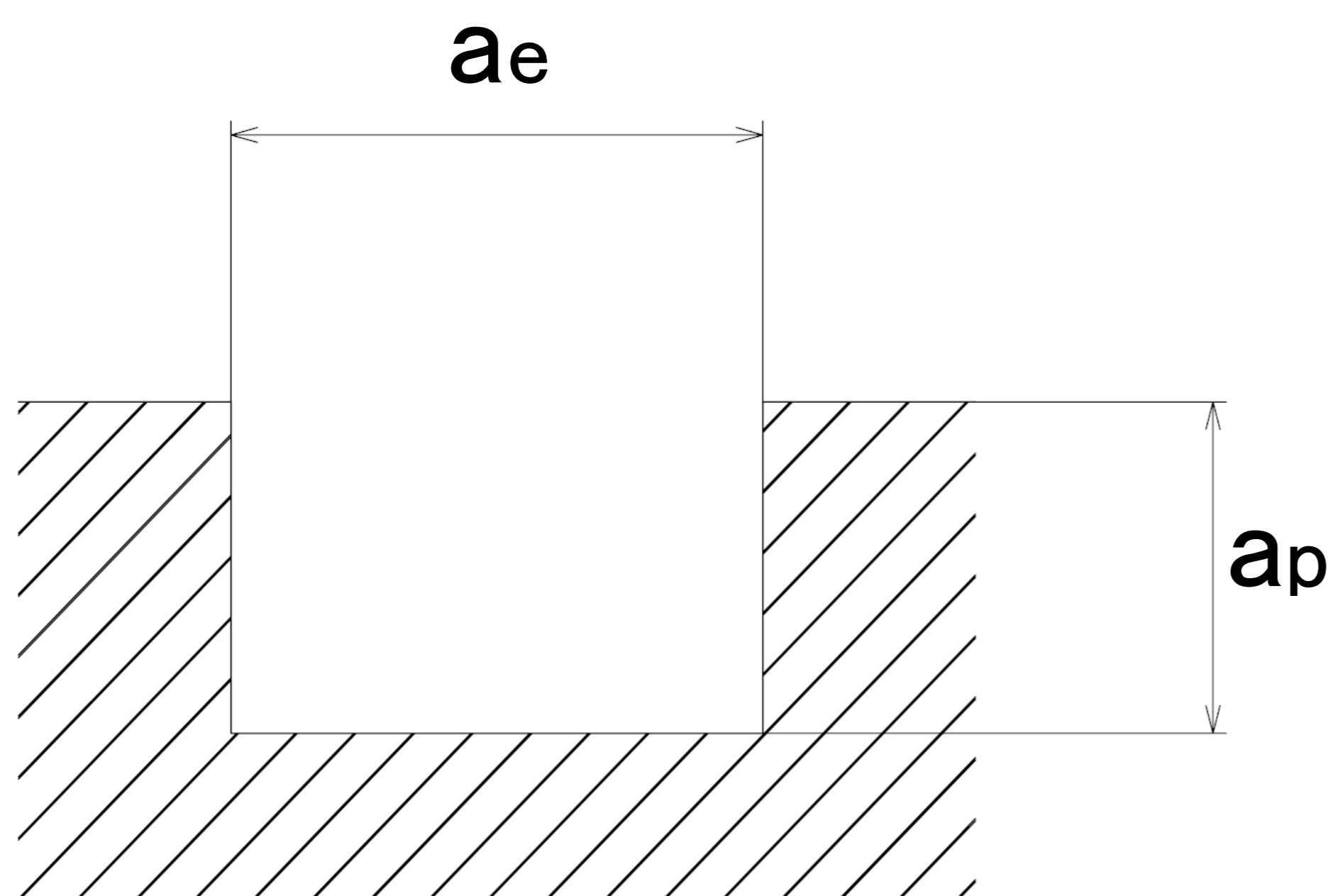
GTラフィング RF-ACR

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}	5,160	3,870	3,100	2,580	1,930	1,550
			送り速度	mm/min	610	610	630	610	500	490
	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	min^{-1}	4,330	3,250	2,600	2,160	1,620	1,300
			送り速度	mm/min	510	520	520	510	420	410
側面加工	合金鋼 炭素鋼 工具鋼 鋳鉄	HRC ~25	切込み	mm	$a_p=1.5D \quad a_e=0.3D$					
			回転数	min^{-1}	5,660	4,250	3,400	2,830	2,120	1,700
			送り速度	mm/min	970	980	990	950	790	700
	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	$a_p=1.5D \quad a_e=0.3D$					
			回転数	min^{-1}	4,910	3,680	2,950	2,450	1,840	1,470
			送り速度	mm/min	840	850	660	820	690	610

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】

