

GTラジアスエンドミル切削条件基準表

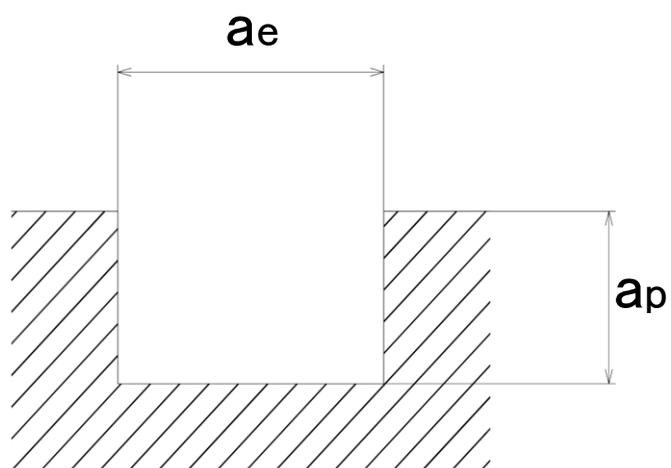
GTラジラスライト REL-3-TA

加工	被削材(硬さ)	切削条件	刃径・コーナー半径(mm)															
			Φ4		Φ6			Φ8		Φ10			Φ12			Φ16		
			R0.5	R1.0	R0.5	R1.0	R1.5	R0.5	R1.0	R2.0	R0.5	R1.0	R2.0	R0.5	R1.0	R2.0	R3.0	R0.5
粗加工	銅・銅合金 鋳鉄 炭素鋼	切込み	mm															
		回転数	9,500		6,400			4,800		3,800			3,200			2,400		
		送り速度	860		960			1,000		910			860			800		
	合金鋼	切込み	mm															
		回転数	8,000		5,300			4,000		3,200			2,700			2,000		
		送り速度	720		800			840		770			730			660		
	ステンレス鋼	切込み	mm															
		回転数	6,400		4,200			3,150		2,550			2,150			1,600		
		送り速度	580		630			570		540			520			480		
	チタン合金	切込み	mm															
		回転数	4,800		3,200			2,400		1,900			1,600			1,200		
		送り速度	290		380			360		340			340			290		
	超耐熱合金	切込み	mm															
		回転数	3,200		2,100			1,600		1,250			1,050			800		
		送り速度	190		190			190		170			160			140		
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm															
		回転数	8,000		5,300			4,000		3,200			2,700			2,000		
		送り速度	480		640			600		580			570			540		
プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm																
	回転数	6,400		4,200			3,150		2,550			2,150			1,600			
	送り速度	380		380			380		380			380			340			
仕上加工	銅・銅合金 鋳鉄 炭素鋼	切込み	mm															
		回転数	11,000		7,400			5,600		4,500			3,700			2,800		
		送り速度	660		890			840		810			780			760		
	合金鋼	切込み	mm															
		回転数	9,500		6,400			4,800		3,800			3,200			2,400		
		送り速度	570		770			720		680			670			650		
	ステンレス鋼	切込み	mm															
		回転数	8,000		5,300			4,000		3,200			2,700			2,000		
		送り速度	480		480			480		480			480			420		
	チタン合金	切込み	mm															
		回転数	5,600		3,700			2,800		2,200			1,850			1,400		
		送り速度	170		220			210		200			190			190		
	超耐熱合金	切込み	mm															
		回転数	4,000		2,650			2,000		1,600			1,300			1,000		
		送り速度	120		120			120		100			100			90		
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm															
		回転数	9,500		6,400			4,800		3,800			3,200			2,400		
		送り速度	570		770			720		680			670			650		
プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm																
	回転数	8,000		5,300			4,000		3,200			2,700			2,000			
	送り速度	480		480			480		480			480			340			
溝加工	銅・銅合金 鋳鉄 炭素鋼	切込み	mm															
		回転数	7,200		4,800			3,600		2,900			2,400			1,800		
		送り速度	430		430			430		430			430			380		
	合金鋼	切込み	mm															
		回転数	6,400		4,250			3,200		2,550			2,150			1,600		
		送り速度	380		380			380		380			380			340		
	ステンレス鋼	切込み	mm															
		回転数	5,600		3,700			2,800		2,200			1,850			1,400		
		送り速度	330		330			330		330			330			290		
	チタン合金	切込み	mm															
		回転数	4,000		2,650			2,000		1,600			1,300			1,000		
		送り速度	240		240			240		240			230			210		
	超耐熱合金	切込み	mm															
		回転数	2,000		1,300			1,000		800			660			500		
		送り速度	90		120			120		110			110			85		
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm															
		回転数	6,400		4,250			3,200		2,550			2,150			1,600		
		送り速度	380		380			380		380			350			290		
プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm																
	回転数	4,000		2,650			2,000		1,600			1,300			1,000			
	送り速度	120		120			120		120			120			120			

GTラジアス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。ステンレス鋼および超耐熱合金には、不溶性切削油のご使用が適しています。
- 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】



【荒・仕上加工】

