

GTラジアスエンドミル切削条件基準表

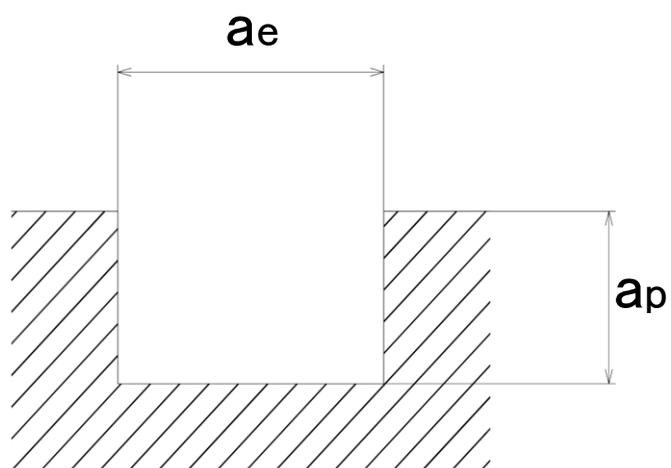
GTラジアスヘビー REH-4-GTS

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	R1.0
粗加工	合金鋼	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm																	
	回転数	min ⁻¹																	
	送り速度	mm/min																	
仕上加工	合金鋼	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
	溝加工	合金鋼	切込み	mm															
			回転数	min ⁻¹															
			送り速度	mm/min															
工具鋼 (25~35HRC)		切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
プリハードン鋼 (35~45HRC)		切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
焼入れ鋼 (45~55HRC)		切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																
焼入れ鋼 (55~65HRC)		切込み	mm																
		回転数	min ⁻¹																
		送り速度	mm/min																

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】

