

# 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		Φ10
突込み加工 C1.5加工	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄	回転数	min-1	2,800
		切削速度	m/min	(85)
		テーブル送り	mm/min	600
		1回転当り送り量	mm/rev	0.21
	ステンレス鋼 調質鋼 (~45HRC)	回転数	min-1	1,200
		切削速度	m/min	(35)
		テーブル送り	mm/min	250
		1回転当り送り量	mm/rev	0.21
	合金鋼 工具鋼	回転数	min-1	1,700
		切削速度	m/min	(50)
		テーブル送り	mm/min	350
		1回転当り送り量	mm/rev	0.21
	調質鋼 プリハードン鋼(快削) (~40HRC)	回転数	min-1	1,000
		切削速度	m/min	(30)
		テーブル送り	mm/min	200
		1回転当り送り量	mm/rev	0.21
側面切削 C3加工	一般構造用鋼 炭素鋼 鋳鉄	回転数	min-1	2,800
		切削速度	m/min	(85)
		テーブル送り	mm/min	500
		1刃当て送り速度	mm/tooth	0.09
	ステンレス鋼 調質鋼 (~45HRC)	回転数	min-1	1,200
		切削速度	m/min	(35)
		テーブル送り	mm/min	150
		1刃当て送り速度	mm/tooth	0.063
	合金鋼 工具鋼	回転数	min-1	1,700
		切削速度	m/min	(50)
		テーブル送り	mm/min	200
		1刃当て送り速度	mm/tooth	0.06
	調質鋼 プリハードン鋼(快削) (~40HRC)	回転数	min-1	1,000
		切削速度	m/min	(30)
		テーブル送り	mm/min	150
		1刃当て送り速度	mm/tooth	0.075