

GTボールエンドミル切削条件基準表

GTボールヘビー 3Dタイプ BEH-2-GTS

加工	被削材 (硬さ)	切削条件		ボール半径 (mm)				
				R 2.0	R 3.0	R 4.0	R 5.0	R 6.0
粗加工	合金鋼 工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.1D$ $a_e = 0.2D$				
		回転数	min ⁻¹	9,400	6,250	4,700	3,750	3,150
		送り速度	mm/min	1,250	1,250	1,250	1,170	1,100
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.1D$ $a_e = 0.2D$				
		回転数	min ⁻¹	6,250	4,150	3,100	2,500	2,100
		送り速度	mm/min	750	665	620	625	620
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.05D$ $a_e = 0.2D$				
		回転数	min ⁻¹	6,250	4,150	3,100	2,500	2,100
		送り速度	mm/min	625	625	620	585	585
	焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.02D$ $a_e = 0.1D$				
		回転数	min ⁻¹	6,250	4,150	3,100	2,500	2,100
		送り速度	mm/min	625	625	620	585	585
仕上げ加工	合金鋼 工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.05D$ $a_e = 0.05D$				
		回転数	min ⁻¹	11,200	7,450	5,650	4,450	3,750
		送り速度	mm/min	2,040	1,800	1,570	1,330	1,250
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.02D$ $a_e = 0.05D$				
		回転数	min ⁻¹	11,200	7,450	5,650	4,450	3,750
		送り速度	mm/min	2,040	1,800	1,570	1,330	1,250
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.02D$ $a_e = 0.05D$				
		回転数	min ⁻¹	9,350	6,250	4,700	3,750	3,100
		送り速度	mm/min	1,480	1,330	1,100	1,020	850
	焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm	$a_p = 0.02D$ $a_e = 0.05D$				
		回転数	min ⁻¹	6,250	4,150	3,150	2,500	2,100
		送り速度	mm/min	1,020	860	710	625	585