

2 T Z / TZ MILL 2枚刃

切削条件表

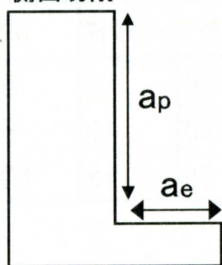
被削材	SS、炭素鋼、鋳鉄 SS,S-C,FC		合金鋼、プレハードン SCM,NAK,HPM		調質鋼、焼入鋼 40-45HRC		焼入鋼 45-55HRC		ステンレス鋼 SUS304,316		耐熱合金、チタン 20-45HRC		
	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	
1	17500	200	14400	160	9500	80	7500	40	7500	50	5700	30	
1.5	14800	250	12700	200	8500	100	6400	60	6400	70	4200	40	
2	11200	340	10500	240	7200	130	5300	80	5300	90	3300	50	
3	8500	340	7400	240	4800	130	3700	80	3700	90	2300	50	
4	6400	460	6000	320	4200	180	3000	110	3000	130	1900	70	
5	5400	460	4800	320	3500	180	2600	110	2600	130	1600	70	
6	4600	550	4300	390	3000	210	2200	130	2200	150	1400	80	
8	3400	550	3200	390	2200	210	1600	130	1600	150	1000	80	
10	2800	560	2600	390	1800	210	1300	130	1300	150	800	80	
12	2300	560	2200	400	1500	210	1100	130	1100	150	700	80	
切込量	a_p	1.5D				1D		1.5D		1D			
	a_e	0.1D		0.05D		0.02D		0.1D		0.05D			
	H	0.5D		0.3D		0.05D		0.5D		0.05D			

4 T Z / TZ MILL 4枚刃

切削条件表

被削材	SS、炭素鋼、鋳鉄 SS,S-C,FC		合金鋼、プレハードン SCM,NAK,HPM		調質鋼、焼入鋼 40-45HRC		焼入鋼 45-55HRC		ステンレス鋼 SUS304,316		耐熱合金、チタン 20-45HRC		
	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	回転数 min-1	送り速度 mm/min	
3	9000	570	8500	380	5800	230	4200	150	4200	130	2600	70	
4	6800	730	6400	490	4400	300	3200	200	3200	170	2000	90	
5	5400	730	5100	490	3500	300	2500	200	2500	170	1600	90	
6	4600	770	4300	520	3000	320	2200	210	2200	180	1400	100	
8	3400	770	3200	520	2200	320	1600	210	1600	180	1000	100	
10	2800	780	2600	520	1800	320	1300	210	1300	180	800	100	
12	2300	780	2200	530	1500	320	1100	210	1100	180	700	100	
切込量	Aa	1.5D				1D		1.5D		1D			
	Ar	0.1D		0.05D		0.02D		0.1D		0.05D			
	H	0.5D		0.2D		0.05D		0.3D		0.1D			

側面切削



1) 安定した加工を行うため、剛性のある機械・ホルダーを使用ください

2) ステンレス鋼の溝加工の場合は、回転数を60%送り速度を40%にしてください

3) ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください

4) 状況に応じて、切削条件を調整する場合は、回転数と送りを同率で落としてください

溝切削

