

MHDH445・MHDH645

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

Cubic Boron Nitride CBN	
PCD・Monocrystal PCD・単結晶	
Diamond ダイヤモンド	Coating コーティング
Square スクエア	Coating コーティング
Long Neck Square ロングネックスクエア	Non-Coating ノンコーティング
Ball ボール	Coating コーティング
Long Neck Ball ロングネックボール	Non-Coating ノンコーティング
Radius ラジアス	Coating コーティング
Long Neck Radius ロングネックラジアス	Non-Coating ノンコーティング
Taper テーパ	Coating コーティング
Taper Ball テーパボール	Non-Coating ノンコーティング
Taper Radius テーパラジアス	Non-Coating ノンコーティング
Drilling ドリル	
Thread milling ねじ切り	
Chamfering 面取り	

被削材 Work Material		焼き入れ鋼 Hardened Steels HPM-38・STAVAX・SKD61 (~55HRC)				焼き入れ鋼 Hardened Steels SKD11 (~62HRC)				ハイス High Speed Tool Steels SKH (~65HRC)			
		側面 Side Milling		溝 Slotting		側面 Side Milling		溝 Slotting		側面 Side Milling		溝 Slotting	
		回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed	送り速度 Feed
刃径 Dia.	刃長 Length of Cut	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	2	30,000	800	24,000	400	25,000	500	20,000	300	20,000	240	16,000	120
1.5	3	20,000	860	16,000	460	16,000	560	12,000	380	14,000	330	10,000	160
2	4	15,000	920	12,000	500	12,000	630	10,000	420	10,000	480	8,000	240
3	6	10,000	1,000	8,000	580	8,000	700	7,500	500	7,000	560	6,000	280
4	8	8,500	1,200	7,500	620	7,000	800	6,000	540	6,000	600	5,000	300
	10	7,600	1,600	6,800	900	6,200	1,200	5,600	600	5,300	800	4,800	350
5	15	6,800	1,400	6,000	600	5,600	1,000	5,000	400	4,800	600	4,200	200
	12	6,400	1,800	5,800	950	5,300	1,200	4,800	600	4,600	800	4,200	350
6	18	5,800	1,600	5,000	600	4,800	1,000	4,200	400	4,200	600	3,600	200
	8	4,800	2,000	4,300	1,000	4,000	1,400	3,600	700	3,400	1,000	3,000	400
10	24	4,300	1,800	3,800	700	3,600	1,200	3,200	500	3,000	800	2,700	250
	20	3,800	2,000	3,400	1,000	3,200	1,600	2,800	800	2,600	1,000	2,300	500
12	30	3,400	1,800	3,000	800	2,800	1,400	2,500	600	2,300	800	2,000	300
	24	3,200	2,000	2,800	1,000	2,600	1,600	2,300	800	2,200	1,000	2,000	500
12	36	2,800	1,800	2,500	800	2,300	1,400	2,000	600	2,000	800	1,800	300
切り込み量 Depth of Cut (D:刃径 Dia.)													
備考 Notes		<p>※機械、チャックは剛性のある精度の高い物を使用してください。 ※切り込み量、機械剛性により条件が異なることがあります。その都度調整してください。 ※回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※エアブローまたはオイルミストの使用をお奨めします。 ※Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine. ※Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※Use oilmist coolant or air blow.</p>											