

MSE430P・MSE430

高速切削条件参考表 Recommended High Speed Milling Conditions

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steels S50C		合金鋼 Alloy Steels SCM・SKD・SUS		調質鋼 Prehardened Steels HPM・NAK		焼き入れ鋼 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)		
切削速度 Cutting Speed	250m/min		200m/min		160m/min		80m/min		
刃 径 Dia.	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	
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	
6	13,300	2,600	10,600	2,000	8,500	1,600	4,200	500	
8	10,000	2,600	8,000	2,000	6,400	1,600	3,200	500	
10	8,000	2,600	6,400	2,000	5,100	1,600	2,500	500	
12	6,600	2,600	5,300	2,000	4,200	1,600	2,100	500	
16	5,000	2,000	4,000	1,500	3,200	1,200	1,600	380	
20	4,000	2,000	3,200	1,500	2,500	1,200	1,300	380	
切り込み量 Depth of Cut (D:刃径 Dia.)	側面 Side Milling φ6~9.5				側面 Side Milling φ10~20		側面 Side Milling		
備 考 Notes	<p>※切削油は発煙性の少ないものを使用してください。 ※焼き入れ鋼を切削加工する場合は、オイルミストクーラントの使用をお勧めします。 ※側面切削でのみ、使用してください。 ※回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。 ※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。その都度調整し使用してください。 ※Use cutting fluid with smoke retardant. ※Recommend to use oil mist coolant for machining hardened steels. ※Available only for side cutting. ※Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine.</p>								

Cubic Boron Nitride	CBN
PVD・物理気相 PVD-Physical Vapor Deposition	ダイヤモンド Diamond
コーティング Coating	スクエア Square
コーティング Coating	ロングネック Long Neck Square
ノンコーティング Non-Coating	ボール Ball
コーティング Coating	ロングネック Long Neck Ball
ノンコーティング Non-Coating	ラジウス Radius
コーティング Coating	ロングネック Long Neck Radius
ノンコーティング Non-Coating	テーパ Taper
コーティング Coating	テーパ Taper Ball
ノンコーティング Non-Coating	テーパ Taper Radius
	ドリル Drilling
	ねじ切り Thread milling
	面取り Chamfering