

MSRS230

切削条件参考表 Recommended 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	60~80m/min			50~70m/min			30~50m/min			20~30m/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	
		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting		側面 Side Milling	溝 Slotting
1	25,500	200	100	19,200	130	50	12,800	80	40	6,400	60	30
1.5	17,100	340	120	12,800	180	60	8,500	90	45	4,200	70	35
2	12,800	400	150	9,600	210	70	6,400	110	55	3,200	80	40
2.5	10,200	400	150	7,700	210	70	5,100	110	55	2,500	80	40
3	8,500	450	160	6,400	250	80	4,300	120	60	2,100	100	50
4	6,400	450	160	4,800	250	80	3,200	120	60	1,600	100	50
5	5,100	600	200	3,800	300	90	2,600	150	75	1,300	120	60
切り込み量 Depth of Cut (D:刃径 Dia.)												
備 考 Notes	※加工面の傾斜角によっては送り速度を調整してください。 ※コーナー部での送り速度は 30 ~ 50% 下げてください。 ※回転数が上がらない場合は同じ割合で送り速度を調整し、切り込み量も調整してください。 ※Adjust feed according to inclined angle. ※When corner processing, reduce the feed by approximately 50%~30%. ※Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce depth of cut, if the machine spindle speed insufficient.											

Cubic Boron Nitride	ダイヤモンド	スクエア	ロングネック スクエア	ボール	ロングネック ボール	ラジアン ス	ロングネック ラジアン	テーパ	テーパ ボール	テーパ ラジアン	ドリル	ねじ切り	面取り
PVD・Microcrystal	コーティング	コーティング	Non-Coating	コーティング	Non-Coating	コーティング	Non-Coating	コーティング	Non-Coating	Non-Coating			

MSRS430

切削条件参考表 Recommended 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	60~80m/min		50~70m/min		30~50m/min		20~30m/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	4,300	780	3,200	580	2,200	380	1,100	160
8	3,200	780	2,400	580	1,600	380	800	160
10	2,600	780	1,900	580	1,300	380	650	160
12	2,100	780	1,600	580	1,100	380	530	160
切り込み量 Depth of Cut (D:刃径 Dia.)								
備 考 Notes	※加工面の傾斜角によっては送り速度を調整してください。 ※コーナー部での送り速度は 30 ~ 50% 下げてください。 ※回転数が上がらない場合は同じ割合で送り速度を調整し、切り込み量も調整してください。 ※Adjust feed according to inclined angle. ※When corner processing, reduce the feed by approximately 50%~30%. ※Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce depth of cut, if the machine spindle speed insufficient.							