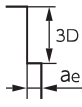
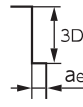


MXH235P

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304		チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		超耐熱合金 Heat Resistance Alloy Inconel™718	
	側面 Side Milling		側面 Side Milling		側面 Side Milling	
	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.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
0.1	50,000	30	40,000	30	25,000	10
0.2	50,000	50	40,000	50	25,000	15
0.3	50,000	90	40,000	90	25,000	30
0.4	43,800	120	35,000	120	22,000	40
0.5	35,000	120	28,000	120	17,000	40
0.6	31,500	120	25,000	120	15,000	40
0.7	28,000	120	22,500	120	14,000	40
0.8	24,500	130	19,600	130	12,000	45
0.9	21,000	130	17,000	130	10,500	45
1	17,500	140	14,000	140	8,700	45
1.1	16,400	140	13,000	140	8,200	45
1.2	15,300	140	12,000	140	7,500	45
1.3	14,100	140	11,000	140	7,000	45
1.4	12,900	140	10,000	140	6,400	45
1.5	11,700	140	9,400	140	5,800	45
1.6	11,200	140	8,900	140	5,500	45
1.7	10,600	140	8,500	140	5,300	45
1.8	10,000	150	8,000	150	5,000	50
1.9	9,400	160	7,500	160	4,700	50
2	8,800	160	7,000	160	4,400	50
2.1	8,500	160	6,800	160	4,200	50
2.2	8,100	160	6,500	160	4,000	50
2.3	7,800	160	6,200	160	3,900	50
2.4	7,400	160	5,900	160	3,700	50
2.5	7,000	170	5,600	170	3,500	55
2.6	6,700	170	5,400	170	3,300	55
2.7	6,400	170	5,100	170	3,200	55
2.8	6,200	170	4,900	170	3,100	55
2.9	6,000	170	4,800	170	3,000	55
3	5,800	170	4,600	170	2,900	55
3.5	5,000	180	4,000	180	2,500	60
4	4,400	180	3,500	180	2,200	60
4.5	3,900	200	3,100	200	1,900	65
5	3,500	210	2,800	210	1,700	70
5.5	3,200	220	2,500	220	1,600	75
6	2,900	230	2,300	230	1,400	75

切り込み量 Depth of Cut	側面 Side Milling	側面 Side Milling
	 a_e $\phi 0.1 \sim 0.9 = 0.04D$ $\phi 1 \sim 2.9 = 0.05D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.1D$	 a_e $\phi 0.1 \sim 0.9 = 0.01D$ $\phi 1 \sim 2.9 = 0.02D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.05D$
(D: 刃径 Dia.)		

備考 Notes	<p>※機械剛性や被削材の保持状態等により切削条件を調整してください。</p> <p>※切削油は発煙性の少ないものを使用してください。</p> <p>※ミーリングチャック、機械は出来るだけ剛性のあるものを使用してください。</p> <p>※側面切削でのみ、使用してください。</p> <p>※Adjust milling condition conforming to machine rigidity and clamping condition.</p> <p>※Use cutting fluid with smoke retardant.</p> <p>※Use a rigid and precise machine and chuck holder.</p> <p>※Available only for side cutting.</p>
-------------	--

PVD・微細砥 Microcrystal	ダイヤモンド Diamond	ダイヤモンド
		スクエア
コーティング Coating	コーティング Coating	ロングネック スクエア
		ロングネックスクエア
コーティング Coating	コーティング Coating	ボール
		ロングネック ボール
コーティング Coating	コーティング Coating	ラジウス
		ロングネック ラジウス
コーティング Coating	コーティング Coating	テーパ
		テーパ ボール
コーティング Coating	コーティング Coating	テーパ ラジウス
		テーパ ラジウス
コーティング Coating	コーティング Coating	ドリル
		ねじ切り
コーティング Coating	コーティング Coating	面取り
		面取り