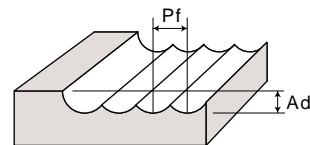


首下ストレートタイプ Straight Neck Type



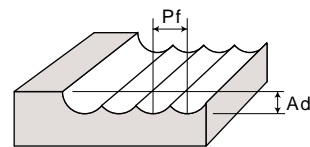
荒加工 Roughing

	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steels, Alloy Steels 180 ~ 250HB		工具鋼 Tool Steels 25 ~ 35HRC		プリハードン鋼 Pre Harden Steels 35 ~ 45HRC		焼入れ鋼 Hardened Steels 45 ~ 55HRC		焼入れ鋼 Hardened Steels 55 ~ 65HRC	
切り込み Depth of Cut	Ad=0.1D Pf=0.3D		Ad=0.1D Pf=0.3D		Ad=0.1D Pf=0.3D		Ad=0.07D Pf=0.21D		Ad=0.05D Pf=0.15D	
刃先R R	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min
R1	35,000	3,680	31,800	3,340	28,600	2,850	25,500	2,140	22,300	1,400
R1.5	23,300	3,840	21,200	3,500	19,100	2,990	17,000	2,240	14,900	1,480
R2	17,500	3,940	15,900	3,580	14,300	3,060	12,700	2,290	11,100	1,500
R2.5	14,000	4,200	12,700	3,810	11,500	3,280	10,200	2,450	8,900	1,600
R3	11,700	4,390	10,600	3,980	9,500	3,380	8,500	2,550	7,400	1,670
R4	8,800	4,620	8,000	4,200	7,200	3,590	6,400	2,690	5,600	1,760
R5	7,000	4,620	6,400	4,220	5,700	3,570	5,100	2,690	4,500	1,780
R6	5,800	4,520	5,300	4,130	4,800	3,560	4,200	2,620	3,700	1,730
R8	4,400	4,220	4,000	3,840	3,600	3,280	3,200	2,460	2,800	1,610
R10	3,500	3,780	3,200	3,460	2,900	2,980	2,500	2,160	2,200	1,430

【注意】 できるだけ高剛性、高精度の機械をご使用ください。
この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
機械の回転数が足りない場合には、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

Note Use a highly rigid and accurate machine as possible.
These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.

ペンシルネックタイプ Pencil Neck Type



荒加工 Roughing

	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steels, Alloy Steels 180 ~ 250HB		工具鋼 Tool Steels 25 ~ 35HRC		プリハードン鋼 Pre Harden Steels 35 ~ 45HRC		焼入れ鋼 Hardened Steels 45 ~ 55HRC		焼入れ鋼 Hardened Steels 55 ~ 65HRC		
切り込み Depth of Cut	Ad=0.08D Pf=0.24D		Ad=0.07D Pf=0.21D		Ad=0.06D Pf=0.18D		Ad=0.04D Pf=0.16D		Ad=0.03D Pf=0.12D		
刃先R R	首下長 Under Neck Length	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min	回転数 N min ⁻¹	送り速度 F mm/min
R2	30	14,300	3,000	12,700	2,670	11,100	2,210	9,500	1,600	8,000	1,010
R2	40	12,900	2,710	11,500	2,420	10,000	2,000	8,600	1,440	7,200	910
R2	50	10,000	1,800	8,900	1,600	7,800	1,330	6,700	960	5,600	600
R2	60	7,200	1,080	6,400	960	5,600	800	4,800	580	4,000	360
R2.5	40	11,500	3,110	10,200	2,750	8,900	2,280	7,600	1,640	6,400	1,040
R2.5	60	9,200	2,210	8,100	1,940	7,100	1,620	6,100	1,170	5,100	730
R3	50	9,500	3,420	8,500	3,060	7,400	2,530	6,400	1,840	5,300	1,140
R3	60	8,600	3,100	7,600	2,740	6,700	2,290	5,700	1,640	4,800	1,040
R3	70	7,600	2,510	6,800	2,240	5,900	1,850	5,100	1,350	4,200	830
R3	80	6,700	2,010	5,900	1,770	5,200	1,480	4,500	1,150	3,700	670
R4	60	7,200	3,460	6,400	3,070	5,600	2,550	4,800	1,840	4,000	1,150
R4	70	6,800	3,260	6,000	2,880	5,300	2,420	4,500	1,730	3,800	1,090
R4	80	6,400	2,690	5,700	2,390	5,000	2,000	4,300	1,440	3,600	910
R5	60	6,300	3,780	5,600	3,360	4,900	2,790	4,200	2,020	3,500	1,260
R5	75	5,700	3,420	5,100	3,060	4,500	2,570	3,800	1,820	3,200	1,150

【注意】 できるだけ高剛性、高精度の機械をご使用ください。
この切削条件表は切削条件の目安を示すものです。実際の加工では加工形状、目的、使用機械等により条件を調整してください。
機械の回転数が足りない場合には、回転数と送り速度を同じ比率で下げてください。

Note Use a highly rigid and accurate machine as possible.
These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.