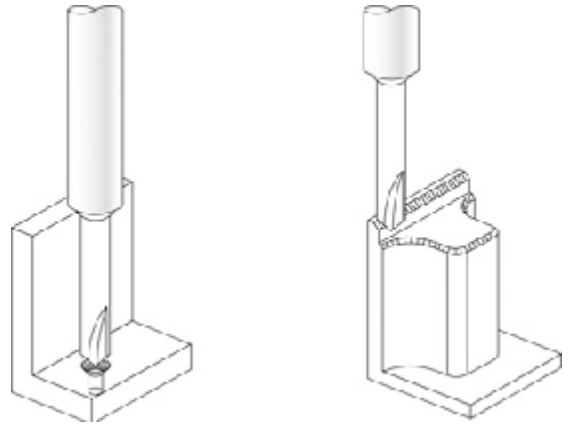


KMC-3、KMCA-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions



●TiA ℓ Nコーティング付のKMCA-3は下記条件の20%～30%アップを推奨いたします。
KMCA-3 with TiA ℓ N coating shall be recommended to increase 20%～30% on the following conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・General Structural Steel SS・S55C						合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting		面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5～0.9	15～30	0.003 ～0.03	10～25	0.003 ～0.03	8～15	0.015 ～0.04	10～18	0.004 ～0.03	8～15	0.002 ～0.005	8～15	0.006 ～0.02
1 ～2	18～30	0.015 ～0.04	15～25	0.015 ～0.04	15～25	0.03 ～0.06	12～25	0.01 ～0.03	10～20	0.003 ～0.008	10～20	0.012 ～0.03
2 ～3	18～30	0.015 ～0.04	15～25	0.015 ～0.04	15～25	0.03 ～0.06	12～25	0.01 ～0.03	10～20	0.003 ～0.008	10～20	0.015 ～0.045
4	20～35	0.02 ～0.05	18～30	0.02 ～0.05	18～30	0.035 ～0.07	15～30	0.01 ～0.035	12～24	0.003 ～0.008	12～24	0.02 ～0.05
6	20～35	0.02 ～0.05	18～30	0.02 ～0.05	18～30	0.035 ～0.07	15～30	0.01 ～0.035	12～24	0.003 ～0.008	12～24	0.02 ～0.05

KMC-3、KMCA-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC						鋳 鉄 Cast Iron FC・FCD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting		面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5～0.9	25～35	0.01 ～0.03	20～28	0.001 ～0.03	20～28	0.03 ～0.1	25～35	0.01 ～0.03	20～28	0.01 ～0.03	20～28	0.015 ～0.05
1 ～2	45～95	0.03 ～0.06	40～80	0.03 ～0.06	40～80	0.06 ～0.12	35～55	0.03 ～0.06	30～45	0.03 ～0.06	30～45	0.045 ～0.09
2 ～3	45～95	0.03 ～0.06	40～80	0.03 ～0.06	40～80	0.08 ～0.15	35～55	0.03 ～0.06	30～45	0.03 ～0.06	30～45	0.09 ～0.12
4	55～110	0.04 ～0.07	45～95	0.04 ～0.07	45～95	0.08 ～0.18	40～65	0.04 ～0.07	35～55	0.04 ～0.07	35～55	0.1 ～0.15
6	55～110	0.04 ～0.07	45～95	0.04 ～0.07	45～95	0.1 ～0.18	40～65	0.04 ～0.07	35～55	0.04 ～0.07	35～55	0.1 ～0.15
備 考 Remarks	・加工形状により切削速度、送り速度を調整して下さい。 ・切削油を使用して下さい。						・Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・Use Cutting Oil.					