

Carbide
Endmill

KSRA-4

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

刃 径 Flute Diameter	切込み巾 Cutting Width	切込み深さ Cutting Depth
	Ar	Ad
D	0.1D	0.8D



被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel S55C・SS 材		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		プリハードン鋼 Pre-Harden Steel HPM-1・NAK55・SKT		鋳 鉄 Cast iron FC・FCD	
刃 径 Flute Diameter mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
1	18,400	180	13,700	170	11,800	135	18,400	180
1.5	14,000	210	10,500	170	8,900	135	14,000	210
2	11,000	240	8,400	180	7,000	135	11,000	240
2.5	9,000	250	7,400	200	6,200	150	9,000	250
3	7,400	270	6,350	210	5,300	160	7,400	270
備 考 Remarks	・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。・Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・切削油を使用して下さい。・Use Cutting Oil.							