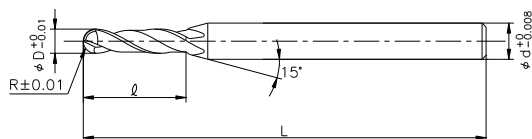


PSB-2

樹脂加工用超硬ボールエンドミル
Tungsten Carbide Ball Endmill for Resin Processing

- 刃形状を樹脂加工用にして切れ味を良好にしました
Flute shape is arranged for resin processing with sharp edge



被削材 Workpiece	
樹脂 Resin	アルミ合金 Aluminum Alloy
	

- 切削条件表はP304に記載
●Cutting conditions are recommended on page 304.

単位[寸法:mm]
Unit[size:mm]

[illegible][illegible]

PSB-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	樹 脂 Resin			アルミ合金 Aluminum Alloy		
R mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm	回転数 Revolution min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	切り込み深さ Cutting Depth mm
0.1	32,000	250	0.025	32,000	130	0.01
0.2	32,000	250	0.05	32,000	130	0.02
0.25	27,000	250	0.06	32,000	160	0.025
0.3	20,000	280	0.075	32,000	200	0.03
0.4	15,500	300	0.1	20,000	320	0.04
0.5	12,000	350	0.12	16,800	480	0.1
0.6	10,000	360	0.15	15,000	600	0.12
0.7	8,500	350	0.175	12,800	700	0.14
0.75	8,000	320	0.185	11,800	650	0.15
0.8	7,500	360	0.2	10,000	800	0.16
0.9	6,800	380	0.225	8,500	1,000	0.18
1	5,800	320	0.5	7,800	980	0.2
1.5	4,000	300	0.75	5,800	900	0.3
2	3,000	220	1	4,500	760	0.4
2.5	2,400	160	1.25	3,600	660	0.5
3	2,300	140	1.5	3,500	580	0.6
備 考 Remarks	• 回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。 • ピックフィードは要求品質に合わせて調整して下さい。 • 切りくずの巻き付きに注意し、適切に除去して下さい。 • 樹脂はエアブロー、アルミ合金の場合は切削油を使用して下さい。					
	• Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. • Adjust Pick Feed according to Required Quality. • Watch Winding of Chip and remove it adequately. • Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.					