

ハーマンビルツ 裏座ぐりカッター 切削条件基準表

偏心タイプ RBS-Micro・RBS (左回転)・RFS (右回転)

| 被削材 | 炭素鋼・軟鋼 SS400・S45C | 合金鋼・工具鋼 SCM・SKD 等 | ステンレス鋼 SUS304 等 | 鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FC250・FCD 等 | アルミニウム合金鋳物 AC3A 等 |
|------------------|----------------------|----------------------|--------------------|---------------------------|----------------------|
| 切削速度 (m/min) | 50 ~ 110 | 40 ~ 90 | 30 ~ 60 | 50 ~ 110 | 50 ~ 110 |
| 送り速度 (mm/rev) | 0.05 ~ 0.1 | 0.05 ~ 0.08 | 0.03 ~ 0.05 | 0.04 ~ 0.1 | 0.05 ~ 0.15 |

汎用タイプ TU (HSS)・TUHM(超硬付刃)

| 被削材 | 炭素鋼・軟鋼 SS400・S45C | 合金鋼・工具鋼 SCM・SKD 等 | ステンレス鋼 SUS304 等 | 鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FC250・FCD 等 | アルミニウム合金鋳物 AC3A 等 |
|--------------|----------------------|----------------------|--------------------|---------------------------|----------------------|
| 切削速度 | 20 ~ 25m/min | 15 ~ 22m/min | 8 ~ 12m/min | 20 ~ 25m/min | 25 ~ 40m/min |
| 座ぐり径 (mm) | 送り速度 (mm/rev) | | | | |
| 10 ~ 20 | 0.09 ~ 0.2 | 0.09 ~ 0.2 | 0.09 ~ 0.2 | 0.09 ~ 0.2 | 0.09 ~ 0.2 |
| 21 ~ 36 | 0.15 ~ 0.3 | 0.15 ~ 0.3 | 0.15 ~ 0.3 | 0.15 ~ 0.3 | 0.15 ~ 0.3 |
| 37 ~ 54 | 0.25 ~ 0.4 | 0.25 ~ 0.4 | 0.25 ~ 0.4 | 0.25 ~ 0.4 | 0.25 ~ 0.4 |
| 55 ~ 115 | 0.3 ~ 0.6 | 0.3 ~ 0.6 | 0.3 ~ 0.6 | 0.3 ~ 0.6 | 0.3 ~ 0.6 |

- 1) 上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合のもので、不水溶性切削油剤でのご使用の場合は、切りくず及び工具の発熱による発煙、引火に注意しながら加工して下さい。
- 2) 機械及びチャックは必ず剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 3) 工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。
- 4) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 5) 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

※特殊製作裏座ぐりカッターも承っております。



特殊品のご要望に際しましては、ワーク材質・裏座ぐり径・下穴径・加工図面 (スケッチ) などの詳細をお知らせ下さい。

ザグリ加工以外でも、特殊インサートを使用しての裏面取り加工も可能です。
(左図は偏心式裏座ぐり+面取りコンビネーションツールの特殊品例)