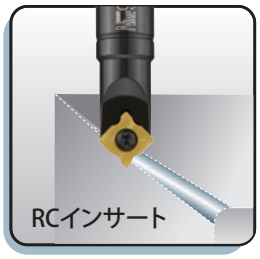
コーナーラジアス切削条件表

N9MT- RCインサート **コーナーラジアスカッター**

■ 回転数と送り速度

● 加工は下記の表に当てはめてから行って下さい。

回転数計算式



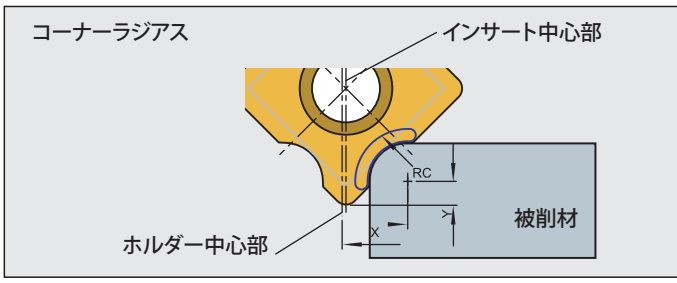
$d = 2 \times X$ mm

$S = \frac{Vc \times 1000}{d \times \pi}$ r.p.m.

$F = S \times f$ mm/min.

d ＝カッター径
X ＝オフセット量（P16~17 RCインサート）
Vc＝切削速度 m/min.
S ＝回転数
F ＝送り速度
f ＝ 1 回転送り mm/rev.

マシニングセンターのオフセット量



TL=TL'-Y,
H = X or r

X ＝オフセット量（P16~17 RC インサート）
Y ＝R 中心からの距離(P16~17 RC インサート）
TL'＝ツール突き出し量
TL ＝ツール突き出しオフセット量
H ＝ Rオフセット量

■ ワークによって切削条件は異なります。

RC インサート

ワーク材質	切削速度 (m/min.)	送り速度 (mm/rev.)	インサートグレード
炭素鋼	150~320	0.05~0.10	NC40, NC2071
合金鋼	100~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
高合金鋼	80~150	0.04~0.08	NC40, NC2071
高硬度材<HRC40°	60~80	0.04~0.08	NC40, NC2071
ステンレススチール	65~125	0.05~0.10	NC40, NC2071
鋳物	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
アルミニウム、アルミ合金 Si＜12%	150~320	0.05~0.10	NC40, NC2071
アルミ合金 Si＞12%	100~300	0.05~0.10	NC40, NC2071
銅	200~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
真鍮	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071