

i-Center 切削条件

注意事項

- 先端 $\varnothing 4$ mm以下のサイズを使用する場合センターの高さずれを0.05mm以内にして下さい。
- ターレット式NC旋盤の高さずれが0.15mm以上の場合、センター高さ調整スリーブをご使用下さい。
- 低回転の専用機や低回転の旋盤にも使用はできますが、送り速度は落とさないようにして下さい。

■ $\varnothing 1 \sim \varnothing 4$ (#2~#5)

被削材	Vc (m/min.)	f (mm/rev.)					クーラント
		IC08		IC12			
		$\varnothing 1 \sim 1.25$	$\varnothing 1.6 \sim 2$ (#2)	$\varnothing 2$ (#2)	$\varnothing 2.5$ (#3)	$\varnothing 3.15$ (#4)	
炭素鋼 C<0.3%	60-70-80	(S=17,825min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	(S=13,930min ⁻¹) 0.03-0.05-0.06	(S=11,140min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=8,912min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=7,073min ⁻¹) 0.08-0.10-0.12	水溶性
炭素鋼 C>0.3%	50-60-70	(S=17,825min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	(S=11,940min ⁻¹) 0.03-0.04-0.05	(S=9,549min ⁻¹) 0.03-0.04-0.05	(S=7,639min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=6,063min ⁻¹) 0.08-0.10-0.12	水溶性
低合金鋼 C<0.3%	45-55-65	(S=14,005min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=10,950min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	(S=8,753min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	(S=7,002min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=5,557min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	水溶性
高合金鋼 C>0.3%	40-50-60	(S=12,732min ⁻¹) 0.01-0.02	(S=9,950min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=7,957min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=6,366min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=5,052min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	水溶性
ステンレス	5-10-20	(S=2,546min ⁻¹) 0.003-0.01	(S=1,592min ⁻¹) 0.005-0.02	(S=1,592min ⁻¹) 0.01-0.02	(S=1,270min ⁻¹) 0.01-0.02-0.03	(S=1,010min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	水溶性 (internal, ≥ 5 bar)
鋳物	50-60-70	(S=15,278min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=11,940min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=9,549min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=7,639min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=6,063min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	ドライ
アルミニウム合金・非鉄金属	100-150 -200	(S=38,197min ⁻¹) 0.01-0.02-0.03	(S=29,850min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=23,873min ⁻¹) 0.01-0.02-0.04	(S=19,098min ⁻¹) 0.02-0.03-0.05	(S=15,157min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	水溶性

■ $\varnothing 5 \sim \varnothing 10$ (#6~#10)

被削材	Vc (m/min.)	f (mm/rev)						クーラント
		IC16		IC20		IC25		
		$\varnothing 4$ (#5)	$\varnothing 5$	#6	$\varnothing 6.3$ (#7)	$\varnothing 8$ (#8)	$\varnothing 10$ (#10)	
炭素鋼 C<0.3%	60-70-80	(S=5,570min ⁻¹) 0.08-0.12-0.14	(S=4,456min ⁻¹) 0.10-0.12-0.16	(S=3,536min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	(S=2,785min ⁻¹) 0.12-0.15-0.18	(S=2,228min ⁻¹) 0.14-0.18-0.20	水溶性	
炭素鋼 C>0.3%	50-60-70	(S=4,774min ⁻¹) 0.08-0.12-0.14	(S=3,819min ⁻¹) 0.10-0.12-0.16	(S=3,031min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	(S=2,387min ⁻¹) 0.12-0.15-0.18	(S=1,909min ⁻¹) 0.14-0.18-0.20	水溶性	
低合金鋼 C<0.3%	45-55-65	(S=4,376min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=3,501min ⁻¹) 0.08-0.10-0.12	(S=2,778min ⁻¹) 0.08-0.12-0.14	(S=2,188min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	(S=1,750min ⁻¹) 0.12-0.16-0.20	水溶性	
高合金鋼 C>0.3%	40-50-60	(S=3,978min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=3,183min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=2,526min ⁻¹) 0.08-0.10-0.12	(S=1,989min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	(S=1,591min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	水溶性	
ステンレス	10-15-25	(S=1,194min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=955min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=758min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=597min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=477min ⁻¹) 0.05-0.07-0.10	水溶性 (internal, ≥ 5 bar)	
鋳物	50-60-70	(S=4,774min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=3,819min ⁻¹) 0.08-0.10-0.12	(S=3,031min ⁻¹) 0.08-0.12-0.14	(S=2,387min ⁻¹) 0.10-0.14-0.16	(S=1,909min ⁻¹) 0.12-0.16-0.18	ドライ	
アルミニウム合金・非鉄金属	100-150 -200	(S=11,936min ⁻¹) 0.02-0.04-0.06	(S=9,549min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=7,578min ⁻¹) 0.04-0.06-0.08	(S=5,968min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	(S=4,774min ⁻¹) 0.06-0.08-0.10	水溶性	

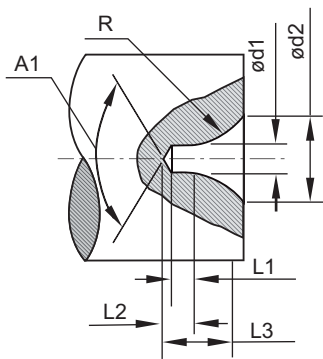
i-Center 別作品製作依頼書

会社名:		Sales:	
------	--	--------	--

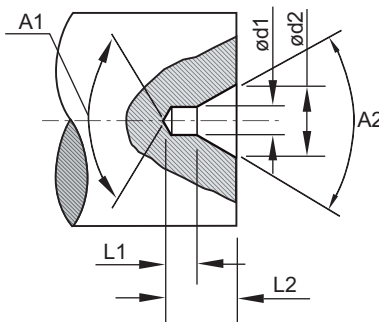
お客様との打ち合わせの際にお役立て下さい。

マシン:			
マシンタイプ:			
回転数:	最高回転数:	主軸動力:	<input type="checkbox"/> KW <input type="checkbox"/> HP
クーラント機能	<input type="checkbox"/> No	Yes, <input type="checkbox"/> 外部給油 <input type="checkbox"/> 内部給油	
現在使用刃具:			
<input type="checkbox"/> ハイス <input type="checkbox"/> 超硬	切削速度:	m/min.	SFM
<input type="checkbox"/> その他	送り速度:	mm/rev.	inch/rev.
ワーク名:			
ワーク材質:	硬さ:		
穴タイプ:	<input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> その他		
その他:	<input type="checkbox"/> 表面粗さ	<input type="checkbox"/> 公差	

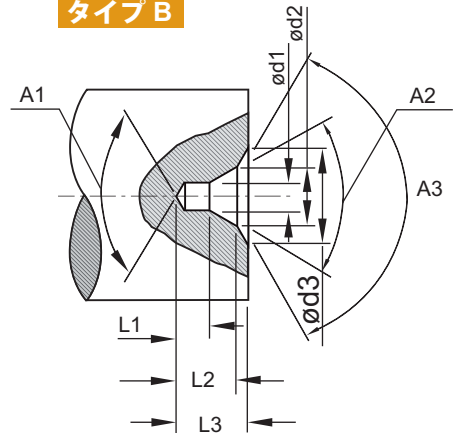
タイプ R



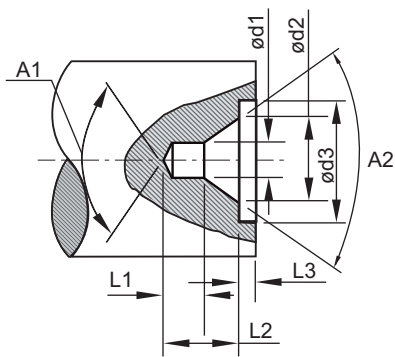
タイプ A



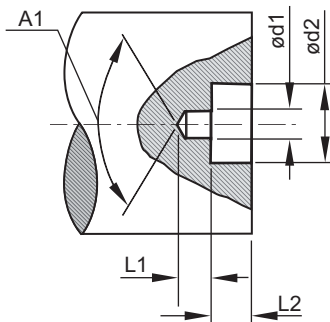
タイプ B



タイプ C



その他



■ 記入シート

	寸法	公差
A1		
A2		
A3		
ød1		
ød2		
ød3		
L1		
L2		
L3		
R		
øD1		
L4		

■ 特殊ホルダー製作シート

- ホルダー図面の D 1 と L 4 をご指示下さい。
- 図面発行依頼

