



# 45° 超硬ウラ面取りカッター

## 推奨切削条件

被削材 (検証被削材種)	*切削速度 (m/min) *1刃当りの送り量 (mm/tooth)											推奨工具タイプ
	Φ0.75~Φ1.05	Φ1.2~Φ1.4	Φ1.6~Φ1.8	Φ2.0~Φ2.4	Φ2.6~Φ3.0	Φ3.3~Φ3.8	Φ4.0~Φ4.8	Φ5.3・Φ5.8	Φ6.8・Φ8.0	Φ10.0	Φ12.0	
アルミ合金 (A5052)	5~25 0.005~0.02	10~25 0.01~0.035	20~35 0.01~0.035	25~45 0.01~0.035	20~35 0.015~0.04	15~35 0.025~0.055	25~45 0.025~0.055	20~45 0.03~0.085	20~45 0.03~0.085	100~160 0.01~0.04	100~160 0.01~0.04	ノンコートタイプ
一般鋼 (S50C)	×	5~20 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	10~25 0.025~0.055	15~35 0.025~0.055	25~45 0.03~0.06	20~35 0.04~0.07	20~35 0.03~0.06	140~160 0.01~0.04	140~160 0.01~0.04	コーティングタイプ
ステンレス鋼 (SUS304)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.01~0.025	10~25 0.015~0.04	10~35 0.02~0.045	10~35 0.03~0.055	10~35 0.03~0.055	140~160 0.01~0.035	140~160 0.01~0.04	コーティングタイプ
チタン合金 (64チタン)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.015~0.035	10~25 0.015~0.035	10~25 0.01~0.025	10~25 0.02~0.035	15~30 0.02~0.035	15~30 0.025~0.045	15~30 0.03~0.055	150~160 0.01~0.04	140~160 0.01~0.03	ノンコートタイプ
耐熱合金 (ALLOY C276)	×	5~20 0.01~0.025	10~25 0.02~0.035	10~25 0.02~0.035	10~25 0.01~0.025	10~20 0.01~0.025	15~35 0.015~0.03	15~30 0.025~0.045	10~25 0.015~0.04	150~160 0.005~0.025	140~160 0.01~0.025	コーティングタイプ

※アルミ合金推奨切削条件にて、《樹脂》加工可。

### <注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機 etc により微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機 etc により、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

●D1=Φ0.75・Φ0.85・Φ1.05 は、被削材：アルミ合金のみ対応可。ノンコート品のみとなります。

