

AERS ラジアスエンドミル (2枚刃)

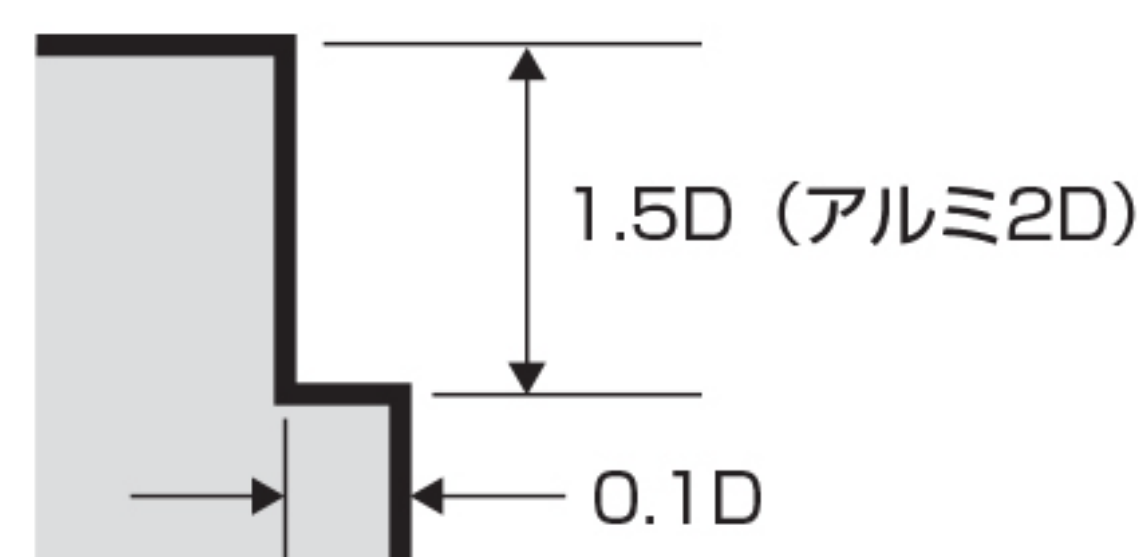
2-Flute Radius End Mill

被削材 Work Materials	炭素鋼 SS材 S50C Carbon Steel			合金鋼 SCM SK材 Alloy Steel			調質鋼 NAK Prehardened Steel			
	刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min		回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min		回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min	
			側面 SideMilling	溝 Slotting		側面 SideMilling	溝 Slotting		側面 SideMilling	溝 Slotting
1	11,400	100	40	10,200	70	35	7,700	65	30	
1.5	7,700	100	40	6,800	70	35	5,100	65	30	
2	5,800	100	40	5,100	70	35	3,800	65	30	
2.5	4,600	100	40	4,100	70	35	3,000	65	30	
3	3,800	120	50	3,400	95	40	2,600	75	35	
4	2,900	120	50	2,600	95	40	1,900	75	35	
5	2,300	140	55	2,000	110	45	1,500	90	40	
6	1,900	140	55	1,700	110	45	1,300	90	40	

被削材 Work Materials	アルミ・銅合金・樹脂 Aluminium・Copper Alloy & Resin			
	刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り速度 Feed mm/min	
			側面 SideMilling	溝 Slotting
1	19,000	200	80	
1.5	12,700	200	80	
2	9,500	200	80	
2.5	7,600	200	80	
3	6,400	240	100	
4	4,800	240	100	
5	3,800	280	110	
6	3,200	280	110	

AERS 切り込み量 Depth of cut

側面加工 Side Milling



溝加工 Slotting



備考

- 1) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 2) チャッキング時のエンドミルの振れ精度は0.01mm以下に抑えて下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

Remarks:

- 1) Use a rigid and precise machine and holder.
- 2) The run out with an end mill in a spindle should be within 0.01mm.
- 3) When using low speed machines, use the maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.