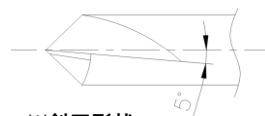
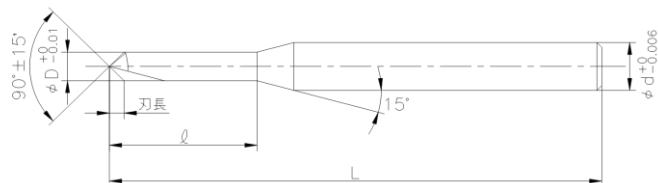


YSPMC 樹脂加工用超硬面取りカッター



極超微粒子合金



※斜刃形状

単位 [寸法 :mm]

型番	ツールNo.	刃径 D	有効長 ℓ	全長 L	柄径 d
YSPMC-030-010	KY23784	0.3	1	50	3
YSPMC-030-030	KY23785	0.3	3	50	3
YSPMC-040-010	KY23786	0.4	1	50	3
YSPMC-040-030	KY23787	0.4	3	50	3
YSPMC-050-015	KY23788	0.5	1.5	50	3
YSPMC-050-050	KY23789	0.5	5	50	3
YSPMC-060-015	KY23790	0.6	1.5	50	3
YSPMC-060-050	KY23791	0.6	5	50	3
YSPMC-070-020	KY23792	0.7	2	50	3
YSPMC-070-060	KY23793	0.7	6	50	3
YSPMC-080-020	KY23794	0.8	2	50	3
YSPMC-080-060	KY23795	0.8	6	50	3
YSPMC-090-030	KY23796	0.9	3	50	3
YSPMC-090-080	KY23797	0.9	8	50	3
YSPMC-100-030	KY23798	1	3	50	3
YSPMC-100-080	KY23799	1	8	50	3
YSPMC-120-040	KY23800	1.2	4	50	3
YSPMC-120-100	KY23801	1.2	10	50	3
YSPMC-150-040	KY23802	1.5	4	50	3
YSPMC-150-100	KY23803	1.5	10	50	3
YSPMC-180-050	KY23804	1.8	5	50	3
YSPMC-180-150	KY23805	1.8	15	50	3
YSPMC-200-050	KY23806	2	5	50	3
YSPMC-200-150	KY23807	2	15	50	3
YSPMC-250-060	KY23808	2.5	6	50	3
YSPMC-250-200	KY23809	2.5	20	50	3
YSPMC-300	KY23810	3	—	50	3

■切削条件

被削材	樹脂					
加工種類	面取り		V溝加工		センターモミ	
刃径	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev
0.3～0.4	10～18	0.001～0.008	8～15	0.001～0.008	8～15	0.001～0.016
0.5～0.6	12～20	0.002～0.01	10～18	0.002～0.01	10～18	0.01 ～0.02
0.7～0.9	18～30	0.006～0.02	15～25	0.006～0.02	15～25	0.01 ～0.03
1 ～2	18～30	0.01 ～0.03	15～25	0.01 ～0.03	15～25	0.02 ～0.04
2.5～3	18～30	0.01 ～0.03	15～25	0.01 ～0.03	15～25	0.02 ～0.04

被削材	アルミ合金					
加工種類	面取り		V溝加工		センターモミ	
刃径	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev	切削速度 m/min	送り速度 mm/rev
0.3～0.4	25～35	0.005～0.013	20～28	0.005～0.013	20～28	0.016～0.032
0.5～0.6	30～40	0.006～0.016	25～35	0.006～0.016	25～35	0.02 ～0.04
0.7～0.9	35～45	0.01 ～0.02	30～40	0.01 ～0.02	30～40	0.03 ～0.07
1 ～2	45～95	0.02 ～0.04	40～80	0.02 ～0.04	40～80	0.04 ～0.08
2.5～3	45～95	0.02 ～0.04	40～80	0.02 ～0.04	40～80	0.01 ～0.1

備 考

- (1) 工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください。
- (2) 工具取付時の振れを最小に抑えてください。
- (3) この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。

協和精工株式会社

www.kyowaseiko.co.jp

秋田県雄勝郡羽後町林崎字三ツ盛 34-1

TEL:0183-62-4566 FAX:0183-62-2030

