

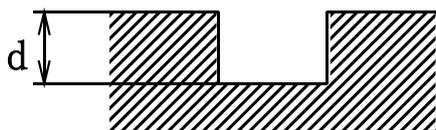
◎各種切削材料に対する
フライス盤の一刀当たりの送り量

加工物材料 \ 工具名	エンドミル		メタルソー
	正面削り	側面削り	
一般構造用圧延鋼 (S S 4 0 0)	0.08	0.16	0.03
機械構造用炭素鋼 (S 4 5 C)	0.07	0.11	0.02
ステンレス鋼 (S U S 3 0 4)	0.06	0.15	0.01
ねずみ鉄品 (F C 2 0 0)	0.07	0.11	0.04
快削黄銅(真鍮)	0.07	0.16	0.05
銅および青銅	0.08	0.16	0.05
アルミニウム	0.06	0.13	0.05
プラスチック	0.06	0.13	0.05

工具材種=高速度工具鋼(ハイス)の場合

●正面切削(溝切削)

D = エンドミル直径

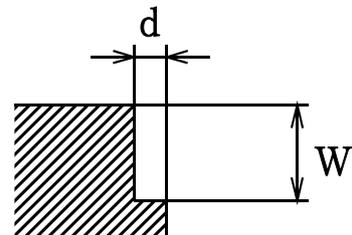


切り込み深さ(d)の量

1/2 D (2枚刃ショート形)

1/4 D (4枚刃ショート形)

●側面切削



2枚刃, 4枚刃とも

切り込み深さ(d): 0.1 D

切り込み幅(W): 1.5 D

※ただし、2枚刃の時は送り速度を1/2にする。

※送り速度の計算式

$$T = f \cdot Z \cdot n$$

T : 送り速度 (フライス盤の左右送り) (mm / min)

f : 1刃当たりの送り量 (mm / 刃)

Z : カッタの刃数 (枚)

n : 回転数 (r. p. m)