

トロンハードSP切削条件表 TOGLON Hard SP Recommended Drilling Condition

被削材 WORK MATERIAL	焼入れ鋼 (SKD,HSS)(45-60HRC) HARDENING STEEL		
切削速度 CUTTING SPEED	30m/min		
胴径 SHANK DIAMTER mm	回転数 SPEED min ⁻¹	送り量(穴) FEED(HOLE) mm/rev	送り量(V溝) FEED(V GROOVING) mm/rev
3	3,180	0.01 -0.03	0.025 -0.075
4	2,380	0.01 -0.03	0.025 -0.075
6	1,590	0.02 -0.04	0.05 -0.1
8	1,190	0.04 -0.08	0.1 -0.2
10	950	0.08 -0.13	0.2 -0.325
12	790	0.13 -0.18	0.325 -0.45
16	590	0.15 -0.2	0.375 -0.5
20	470	0.18 -0.23	0.45 -0.575

切削条件設定上の注意点

- 1.上記はあくまでも目安です。状況に応じて変更してください。
(オイルミスト、もしくはドライ加工を推奨)
 - 2.次の場合は送り条件を下げてください。
 - ・傾斜面への加工。
 - ・ワーク、チャッキング、機械剛性の悪い場合。
 - 3.加工面取径が最大面取径より大幅に小さい場合、回転数計算時は胴径を加工面取径に変更してください。
 - 4.加工機械の上限回転数を越える場合は、上限回転数に変更してください。
 - 5.ワーク面粗度を上げたい場合は送り量を減らしてください。
- 1.The above is a standard to the last.Please change accordinga to the situation.
(Oilmist or dry processing is recommended.)
 - 2.In the following case,please lower sending conditions.
 - When processing it to the slope.
 - When the work, chucking and machine rigidity is bad.
 - 3.When the processing chamfering diameter is sharply smaller than the tool maximum chamfering diameter,
please change body diameter into processing chamfering diameter at the time of calculating number of rotation.
 - 4.When the above number of rotation exceed the maximum number of rotation of a processing machine,
please change into maximum number of rotation.
 - 5.Please decrease the feed if you want to raise the side roughness.