

MEGA ソニックリーマー MSR01 サーメットシリーズ 切削条件基準表

被削材	切削条件	リーマー加工穴 (φmm)				
		~5	5~8	8~12	12~16	16~20
炭素鋼・低合金鋼・鋳鋼 ~700N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	60~100			100~180	
	送りf (mm/rev)	0,08~0,12	0,1~0,4	0,3~0,8	0,5~1,0	0,8~1,2
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,2~0,3		
炭素鋼・低合金鋼・鋳鋼 700~900N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	60~100			80~120	
	送りf (mm/rev)	0,08~0,12	0,1~0,4	0,3~0,8	0,5~1,0	0,8~1,2
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,2~0,3		
炭素鋼・合金鋼 900~1200N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	60~80			80~100	
	送りf (mm/rev)	0,08~0,12	0,1~0,3	0,3~0,6	0,3~0,8	0,5~1,0
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,08~0,12	0,1~0,2	0,2~0,3		
ダクタイル鋳鉄 FCD400	切削速度Vc (m/min)	60~100			80~140	
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,15~0,25	0,3~0,8	0,4~1,2	0,8~1,2
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,25	0,2~0,3		
ダクタイル鋳鉄 FCD600	切削速度Vc (m/min)	60~80			80~100	
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,15~0,25	0,3~0,8	0,4~1,2	0,8~1,2
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,25	0,2~0,3		

◇上記の切削条件は内部クーラントで水溶性切削油剤を使用した場合のものです。

◇機械・チャックは必ず高精度なものをご使用下さい。

◇機上セット時の工具刃先の振れ精度管理、工具と加工ワークの同心度管理、リーマ加工前の下穴管理をしっかりと行ってから加工して下さい。

◇工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。

◇被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。

◇条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

MEGA ソニックリーマー MSR01C 超硬シリーズ 切削条件基準表

被削材	切削条件	リーマー加工穴 (φmm)				
		~5	5~8	8~12	12~16	16~20
炭素鋼・低合金鋼・鋳鋼 ~700N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	20~40				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,15~0,2	0,2~0,3	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1	0,1~0,2		0,2~0,3	
炭素鋼・低合金鋼・鋳鋼 700~900N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	15~30				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,15~0,2	0,2~0,3	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1	0,1~0,2		0,2~0,3	
炭素鋼・合金鋼 900~1,200N/mm ²	切削速度Vc (m/min)	10~20				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,15	0,15~0,2	0,15~0,25	0,25~0,3
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,2~0,3		
鋳鉄 FC250	切削速度Vc (m/min)	20~40				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,12~0,16	0,15~0,25	0,2~0,25	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,15~0,25	0,2~0,3	
ダクタイル鋳鉄 FCD400	切削速度Vc (m/min)	15~30				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,12~0,16	0,15~0,25	0,2~0,3	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,15~0,25	0,2~0,3	
ダクタイル鋳鉄 FCD600	切削速度Vc (m/min)	10~25				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,15	0,12~0,16	0,15~0,25	0,2~0,3	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2	0,15~0,25	0,2~0,3	
銅・銅合金・真鍮 C1100B	切削速度Vc (m/min)	30~80				
	送りf (mm/rev)	0,1~0,16	0,15~0,2	0,15~0,3	0,25~0,35	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2		0,2~0,3	
アルミニウム・アルミニウム合金 Si < 7%	切削速度Vc (m/min)	30~80				
	送りf (mm/rev)	0,12~0,16	0,15~0,2	0,15~0,3	0,25~0,35	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2		0,2~0,3	
アルミニウム合金 Si > 7%	切削速度Vc (m/min)	20~50				
	送りf (mm/rev)	0,12~0,16	0,15~0,2	0,15~0,3	0,25~0,35	0,25~0,4
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,1~0,15	0,15~0,2		0,2~0,3	
チタン合金 Ti-6Al-4V	切削速度Vc (m/min)	12~30				
	送りf (mm/rev)	0,06~0,08	0,08~0,1	0,1~0,15	0,15~0,2	0,2~0,3
	リーマ取り代 (mm/直径)	0,05~0,1	0,1~0,15	0,1~0,2	0,15~0,2	0,15~0,25

◇上記の切削条件は内部クーラントで水溶性切削油剤を使用した場合のものです。

◇機械・チャックは必ず高精度なものをご使用下さい。

◇機上セット時の工具刃先の振れ精度管理、工具と加工ワークの同心度管理、リーマ加工前の下穴管理をしっかりと行ってから加工して下さい。

◇工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。

◇被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。

◇条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

〒543-0018

輸入元：株式会社ライノス 大阪市天王寺区空清町1-8 TEL：06-6766-7770 FAX：06-6766-7778