

ABES-4 4枚刃ボールエンドミル

ABES-4 4-Flute Ball End Mill

被削材 Work Materials		炭素鋼 SS材 50C Carbon Steel		合金鋼 SCM SKD Alloy Steel		調質鋼 NAK Hardened Steel		アルミ合金 Aluminium Alloy	
R Radius	刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)
R0.5	1	19,000	400	16,500	330	14,300	260	18,000	600
R1	2	9,500	400	8,300	330	7,100	260	12,700	600
R1.5	3	6,400	400	5,300	330	4,200	260	8,500	600
R2	4	4,800	400	4,200	330	3,600	260	6,400	600
R2.5	5	3,800	400	3,200	330	2,500	260	5,100	600
R3	6	3,100	400	2,700	330	2,300	260	4,200	600
R4	8	2,400	400	2,100	330	1,800	260	3,200	600
R5	10	1,900	400	1,700	330	1,400	260	2,500	600
R6	12	1,600	400	1,400	330	1,200	260	2,100	600

被削材 Work Materials		銅合金 Copper Alloy		樹脂 Resin	
R Radius	刃径 Diameter	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)	回転数 Speed (RPM)	送り Feed (mm/min)
R0.5	1	15,000	500	17,000	500
R1	2	11,000	500	12,000	500
R1.5	3	7,400	500	8,000	500
R2	4	5,600	500	5,800	500
R2.5	5	4,600	500	4,800	500
R3	6	3,700	500	4,000	500
R4	8	2,800	500	3,000	500
R5	10	2,200	500	2,400	500
R6	12	1,900	500	2,000	500

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.