

加工条件表

会社名 Company name	●●〇〇 殿	記入日付 Date	2023年11月30日
部署名 Division		記入者名 Entry person	
担当者名 Name		販売店会社名 Distributor name	日工機材株式会社

被削材(JIS) Work-piece material	S55C	硬度 Hardness		加工設備 Machine tool	MILLAC761V II / オークマ
---------------------------------	------	----------------	--	----------------------	----------------------

	現状		トライ①		
カッター型式 Cutter description	〇〇〇〇 4枚刃エンドミル		ER5HS16-80-PN		
インサート型式 Insert description	—		—		
工具径 Tool Diameter	12	Φ	16	Φ	
有効刃数 Number of flute	4	刃	5	刃	
切削速度(Vc) Cutting speed	60	m/min	121	m/min	
回転数(n) Revolution	1,600	rpm	2,400	rpm	
1刃送り量(fz) Feed per tooth	0.047	mm/tooth	0.125	mm/tooth	
送り速度(Vf) Feed rate	300	mm/min	1,500	mm/min	
Z切込み(ap) Depth of cut	6.00	mm	30.0	mm	
YX切込み(ae) Width of cut	2.0	mm	0.500	mm	
切屑除去量(Q) Metal removal rate	3.60	cc	22.50	cc	
クーラント Coolant	水溶性切削液		水溶性切削液		
最終評価 Test result	加工音、加工面ともに良好				

備考欄 Remark	・使用設備：オークマ/MILLAC 761V II BT50番 ・ツール：ミーリングチャック ・クーラント：水溶性			