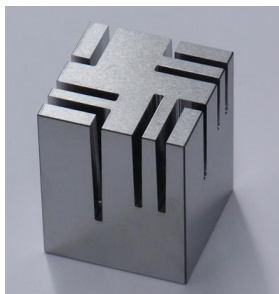


テーパネックラジアスHTNRS テーパ溝加工

HARDMAX

高硬度材用



テーパ溝加工

- ・ワーク材質 : SKD61 (45HRC)
- ・ワークサイズ : 50x50x60mm
- ・勾配角 : 1°
- ・溝長さ : 27mm (L字溝) 、21mm (直線溝)
- ・溝幅 : 2.6mm (底部)
- ・溝深さ : 20,30,40mm
- ・クーラント : 水溶性切削油

深さ20mmの加工はHLRS
の7倍以上の能率で
加工完了

深さ20mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0	20	20分18秒
1'	荒	4枚刃ロングネックラジアス	HLRS φ2xCR0.5	20	7000	800	0.025	0	20	1時間30分9秒

No.1



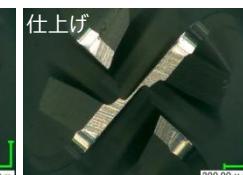
No.1'



深さ30mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	22分1秒
2	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	14分31秒
	仕上げ				4750	1000	0.0001 (カスプハイト)	0		1時間47分22秒

No.2



深さ40mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	27分8秒
2	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	15分32秒
3	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	40	9000	2300	0.02	0.02	40	40分26秒
	仕上げ				4500	500	0.0001 (カスプハイト)	0		4時間28分50秒

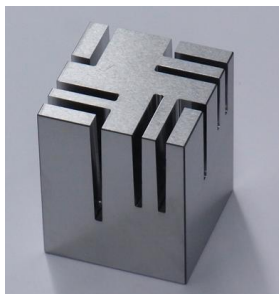
No.3



テーパネックラジアスHTNRS テーパ溝加工

HARDMAX

高硬度材用



テーパ溝加工

- ・ワーク材質 : SKD61 (45HRC)
- ・ワークサイズ : 50x50x60mm
- ・勾配角 : 1°
- ・溝長さ : 27mm (L字溝) 、21mm (直線溝)
- ・溝幅 : 2.6mm (底部)
- ・溝深さ : 20,30,40mm
- ・クーラント : 水溶性切削油

深さ20mmの加工はHLRS
の7倍以上の能率で
加工完了

深さ20mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0	20	20分18秒
1'	荒	4枚刃ロングネックラジアス	HLRS φ2xCR0.5	20	7000	800	0.025	0	20	1時間30分9秒

深さ30mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	22分1秒
2	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	14分31秒
	仕上げ				4750	1000	0.0001 (カスプハイト)	0		1時間47分22秒

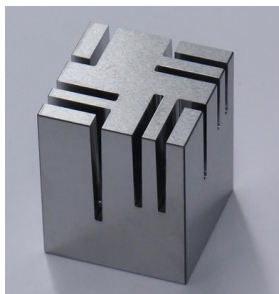
深さ40mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	27分8秒
2	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	15分32秒
3	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	40	9000	2300	0.02	0.02	40	40分26秒
	仕上げ				4500	500	0.0001 (カスプハイト)	0		4時間28分50秒

テーパネックラジアスHTNRS テーパ溝加工

HARDMAX

高硬度材用



テーパ溝加工

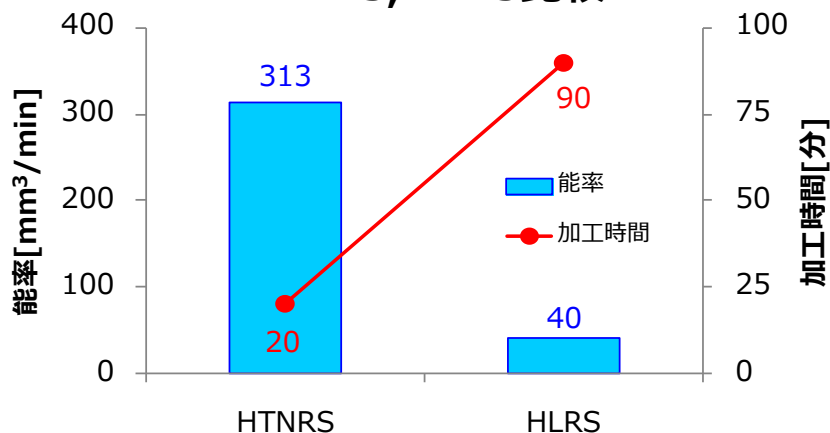
- ・ワーク材質 : SKD61 (45HRC)
- ・ワークサイズ : 50x50x60mm
- ・勾配角 : 1°
- ・溝長さ : 27mm (L字溝) 、21mm (直線溝)
- ・溝幅 : 2.6mm (底部)
- ・溝深さ : 20,30,40mm
- ・クーラント : 水溶性切削油

深さ20mmの加工はHLRS
の7倍以上の能率で
加工完了

深さ20mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0	20	20分18秒
1'	荒	4枚刃ロングネックラジアス	HLRS φ2xCR0.5	20	7000	800	0.025	0	20	1時間30分9秒

HTNRS,HLRS比較

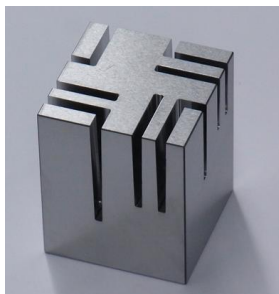


**HLRSの7倍以上の能率
&
¼以下の加工時間**

テーパネックラジアスHTNRS テーパ溝加工

HARDMAX

高硬度材用



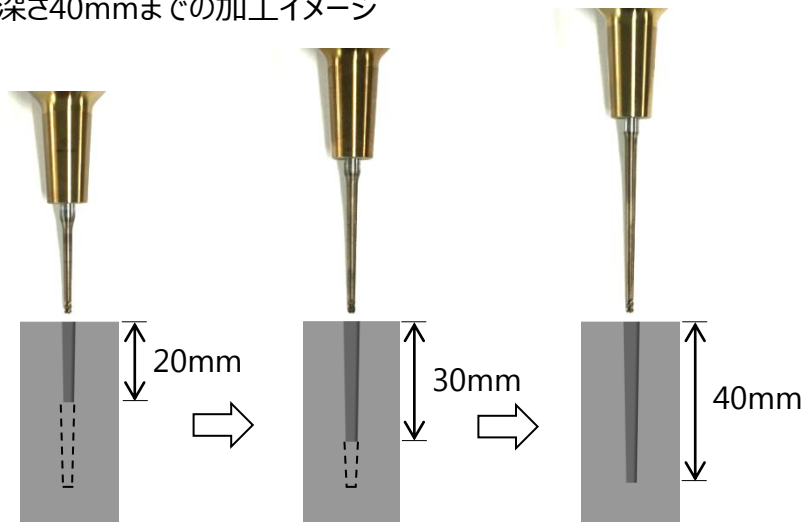
テーパ溝加工

- ・ワーク材質 : SKD61 (45HRC)
- ・ワークサイズ : 50x50x60mm
- ・勾配角 : 1°
- ・溝長さ : 27mm (L字溝)、21mm (直線溝)
- ・溝幅 : 2.6mm (底部)
- ・溝深さ : 20,30,40mm
- ・クーラント : 水溶性切削油

深さ40mm L字溝

No.	工程	工具形状	型番・サイズ	首下長 [mm]	回転速度 [min ⁻¹]	送り速度 [mm/min]	軸方向 ap[mm]	仕上げ代 [mm]	溝深さ [mm]	加工時間
1	荒	4枚刃テーパネックラジアス	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	27分8秒
2	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	15分32秒
3	荒	"	HTNRS φ2xCR0.5	40	9000	2300	0.02	0.02	40	40分26秒
	仕上げ				4500	500	0.0001 (カスプハイト)	0		4時間28分50秒

深さ40mmまでの加工イメージ



深さ40mmまで、荒加工は1時間23分6秒で加工完了！

加工能率比較

