

# 替刃式 スポイルボードサーフェイシングビット 2+2フルート

- ・1パスでの最大切込み深さは6.35mm (1/4インチ) までにしてください。
- ・プランジ加工 (垂直方向への切り込み) はできません。20インチの送りあたり1/4インチの深さでランプダウンを設定してください。
- ・送り速度は推奨の設定値から始め、最適な設定値になるまでテストカットをしながら調整してください。

型番	積層合板 (ベニヤ) パーティクルボード			堅木			MDF			軟木			プラスチック		
	主軸回転数	送り速度= フィードレ ート	1刃あたりの チップロード	主軸回転数	送り速度= フィードレ ート	1刃あたりの チップロード	主軸回転数	送り速度= フィードレ ート	1刃あたりの チップロード	主軸回転数	送り速度= フィードレ ート	1刃あたりの チップロード	主軸回転数	送り速度= フィードレ ート	1刃あたりの チップロード
	RPM	F: Feed Rate IPM	Fz: Chip Load per Tooth	RPM	F: Feed Rate IPM	Fz: Chip Load per Tooth	RPM	F: Feed Rate IPM	Fz: Chip Load per Tooth	RPM	F: Feed Rate IPM	Fz: Chip Load per Tooth	RPM	F: Feed Rate IPM	Fz: Chip Load per Tooth
		mm/min インチ/min	mm インチ		mm/min インチ/min	mm インチ		mm/min インチ/min	mm インチ		mm/min インチ/min	mm インチ		mm/min インチ/min	mm インチ
RC-2239	18,000RPM	2,794mm 110"	0.08128mm 0.0032"	18,000RPM	2,540mm 100"	0.06604mm 0.0026"	18,000RPM	4,826mm 190"	0.13462mm 0.0053"	18,000RPM	5,588mm 220"	0.16002mm 0.0063"	18,000RPM	3,810mm 150"	0.10668mm 0.0042"
RC-2247	18,000RPM	7,366mm 290"	0.20574mm 0.0081"	18,000RPM	6,096mm 240"	0.17018mm 0.0067"	18,000RPM	12,192mm 480"	0.3556mm 0.014"	18,000RPM	15,240mm 600"	0.4064mm 0.016"	18,000RPM	9,652mm 380"	0.02794mm 0.0011"
RC-2249	18,000RPM	2,794mm 110"	0.08128mm 0.0032"	18,000RPM	2,540mm 100"	0.06604mm 0.0026"	18,000RPM	4,826mm 190"	0.13462mm 0.0053"	18,000RPM	5,588mm 220"	0.16002mm 0.0063"	18,000RPM	3,810mm 150"	0.10668mm 0.0042"
RC-2253	18,000RPM	8,636mm 340"	0.24638mm 0.0097"	18,000RPM	7,366mm 290"	0.20574mm 0.0081"	18,000RPM	15,240mm 600"	0.4064mm 0.016"	18,000RPM	8,890mm 350"	0.24638mm 0.0097"	18,000RPM	11,684mm 460"	0.03302mm 0.0013"
RC-2250	18,000RPM	7,366mm 290"	0.20574mm 0.0081"	18,000RPM	6,096mm 240"	0.17018mm 0.0067"	18,000RPM	12,192mm 480"	0.3556mm 0.014"	18,000RPM	15,240mm 600"	0.4064mm 0.016"	18,000RPM	9,652mm 380"	0.02794mm 0.0011"

## インチ

$$\text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} = \frac{\text{切削速度 } Vc \text{ (\"/min)} \times 3.82}{\text{刃径 } D \text{ (\" )}}$$

$$\text{送り速度 } F \text{ (\"/min) IPM} = \text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} \times \text{チップロード } Fz \text{ (\"/刃)} \times \text{刃数 } Z$$

$$\text{切削速度 } Vc \text{ (\"/min) SFM} = 0.262 \times \text{刃径 } D \text{ (\" )} \times \text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)}$$

$$\text{チップロード } Fz \text{ (\"/刃)} = \frac{\text{送り速度 } F \text{ (\"/min)}}{\text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} \times \text{刃数 } Z}$$

$$\text{ランプ速度 (\"/min)} = \frac{\text{送り速度 } F \text{ (\"/min)}}{\text{刃数 } Z}$$

## メトリック

$$\text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} = \frac{\text{切削速度 } Vc \text{ (m/min)} \times 318}{\text{刃径 } D \text{ (mm)}}$$

$$\text{送り速度 } F \text{ (mm/min)} = \text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} \times \text{チップロード } Fz \text{ (mm/刃)} \times \text{刃数 } Z$$

$$\text{切削速度 } Vc \text{ (m/min)} = 0.00314 \times \text{刃径 } D \text{ (mm)} \times \text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)}$$

$$\text{チップロード } Fz \text{ (mm/刃)} = \frac{\text{送り速度 } F \text{ (mm/min)}}{\text{主軸回転数 } n \text{ (rpm)} \times \text{刃数 } Z}$$

$$\text{ランプ速度 (mm/min)} = \frac{\text{送り速度 } F \text{ (mm/min)}}{\text{刃数 } Z}$$

チャートに記載の数値はあくまで推奨値であり、最良の結果を保証するものではありません。切削条件、ワークの材質などの条件により異なります。左記の公式を用いて各設定項目をその都度最適な設定に変更し、また必ずテストカットを行い設定を調整してください。