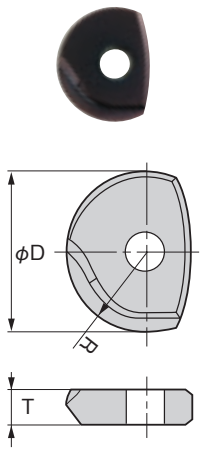


ラッシュミルランナー用インサート

Ballendmill

インサート規格

形状 外観	型 番	寸 法(mm)				コーティング		CBN	付属品	
		R	φD	L	T	VP15TF	GT15	MB730	クランプネジ	レンチ
	RN-R5	5	10	9.5	2.5	●	●		RN-S4S	TKY15T
	RN-R6	6	12	11	2.8	●	●		RN-S4M	TKY15T
	RN-R8	8	16	13	3.2	●	●	●	RN-S4	TKY15T
	RN-R10	10	20	16	4.0	●	●	●	RN-S5	TKY20T
	RN-R12.5	12.5	25	20	5.0	●	●	●	RN-S6	TKY20T
	RN-R15	15	30	23	6.0	●	●	●	RN-S7	TKY25T
	RN-R16	16	32	24	6.0	●	●	●	RN-S7	TKY25T

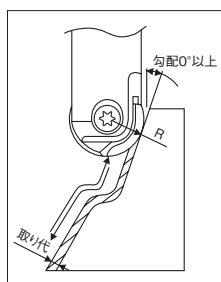
推奨切削条件

被削材		硬さ	インサート材種	取り代 (mm)	切削速度 (m/min)	一刃当りの送り (mm/tooth)
P	炭素鋼・合金鋼 (S55C, SCM440など)	180-280HB	VP15TF GT15	0.4 (0.2-1.0)	190 (80-300)	0.2 (0.1-0.3)
			MB730	0.4 (0.2-1.0)	900 (600-1200)	0.2 (0.1-0.3)
	ブリハードン鋼 (NAK55Cなど)	40-45HRC	VP15TF GT15	0.4 (0.2-1.0)	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)
	高合金鋼 (SKD61など)	200-280HB	VP15TF GT15	0.4 (0.2-1.0)	90 (60-120)	0.15 (0.1-0.2)
	焼入れ鋼	≥40HRC	VP15TF GT15	0.4 (0.2-1.0)	90 (60-120)	0.15 (0.1-0.2)
K	普通鋳鉄 (FC250など)	引張り強さ ≤350N/mm ²	VP15TF GT15	0.4 (0.2-1.0)	130 (100-160)	0.2 (0.1-0.3)
		引張り強さ ≤450N/mm ²	MB730	0.4 (0.2-1.0)	400 (250-900)	0.5 (0.375-0.75)

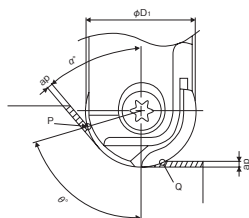
上記の値は、実切削速度（算出方法は右記参照）における一般的な条件の値です。使用機械の状態や、ワークの固定方法によって多少異なります。上表の値を参考に実機状況にあった条件をさがしてご使用ください。

※超硬シャンク品は約2割条件を上げることができます。

実切削速度の計算方法



1. θ° を用いる場合 → P点の切削速度を算出。
(傾斜面加工による切込み境界部の切削速度)
 $n(\text{min}^{-1}) = \text{工具回転速度}$
 $\theta^\circ = \cos^{-1}\left(\frac{D_1 - 2ap}{D_1}\right) + 90 - \alpha$
計算式: 切削速度 = $\frac{\pi \cdot D_1 \cdot \sin \theta \cdot n}{1000} (\text{m/min})$
2. ap を用いる場合 → Q点の切削速度を算出。
(切込み境界部の切削速度)
 $n(\text{min}^{-1}) = \text{工具回転速度}$
計算式: 切削速度 = $\frac{2\pi n \sqrt{ap(D_1 - ap)}}{1000} (\text{m/min})$



※適用インサートの価格はP.176をご覧ください。