

お客様各位

三菱マテリアル株式会社
加工事業カンパニー
戦略部 マーケティング室
コミュニケーショングループ

TOOL NEWS誤記訂正のお知らせ

三菱マテリアル製品をご愛用いただき誠に有難うございます。

この度、2020年11月16日発売の「ヘッド交換式エンドミル IMX IMX-RC4F-C」TOOL NEWS B200Jにおいて、記載に誤りがありました。

深くお詫び申し上げますとともに、以下の通り訂正させていただきます。

訂正内容:

◆2021.2改訂版26ページ、推奨条件の切込み量に誤記【正】下記内容、ご確認をお願いいたします。

【正】

推奨切削条件

■肩削り加工

(mm)

被削材	炭素鋼、合金鋼 S45C、SCM440など					チタン合金、オーステナイト系ステンレス鋼、 フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ti-6Al-4V、SUS304、SUS316LN、 SUS410、SUS420J2など					析出硬化系ステンレス鋼 SUS630、SUS631など					
	外径 DC	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切込み量 ae
	10	150	4800	860	8	4	70	2000	320	8	4	60	1900	230	8	4
	12	150	4000	800	9.6	4.8	70	1900	340	9.6	4.8	60	1600	230	9.6	4.8
	16	150	3000	600	12.8	6.4	70	1400	280	12.8	6.4	60	1200	200	12.8	6.4
	20	150	2400	530	16	8	70	1100	220	16	8	60	950	180	16	8

切込み量基準

■溝加工

(mm)

被削材	炭素鋼、合金鋼 S45C、SCM440など				チタン合金、オーステナイト系ステンレス鋼、 フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ti-6Al-4V、SUS304、SUS316LN、 SUS410、SUS420J2など				析出硬化系ステンレス鋼 SUS630、SUS631など				
	外径 DC	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	切込み量 ap
	10	100	3200	510	5	60	1900	230	5	40	1300	100	5
	12	100	2700	490	6	60	1600	260	6	40	1100	110	6
	16	100	2000	400	8	60	1200	220	8	40	800	96	8
	20	100	1600	350	10	60	950	170	10	40	640	90	10

切込み量基準

DC：エンドミル外径

注1) 機械や被削材の剛性がない場合、びびりが発生することがあります。

その際は、上表の回転速度と送り速度を同じ割合で下げるか、もしくは切込み量を小さくしてご使用ください。

注2) 切込み量が小さい場合、回転速度と送り速度を上げることができます。

注3) ステンレス鋼、チタン合金などの加工には、水溶性切削油剤の使用が効果的です。