

お試しキャンペーン テストレポート

ユーザー様名

日付

名前

部署

ワーク図やイメージ図があると助かります

機械メーカー		部品名		被削材	
機械仕様		産業		硬度	
加工内容	旋盤 / マシニング	切削油	油性 エマルジョン ソリュブル ソリューション		

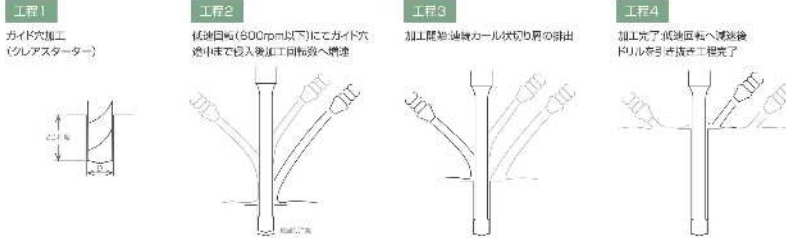
現状の問題点/改善点

テスト結果	現状	提案	
工具メーカー			
型番			
ツーリング			
ガイド穴			
工具突き出し量			
加工深さ			
切削速度 Vc(m/min)			
1回転送り f(mm/rev)			
ステップ	有 / 無し mm X pass	有 / 無し mm X pass	
寿命(1本/穴数)	1本/	1本/	

結果

使用方法

- 必ずガイド穴加工を行って下さい。(穴径:クレアボーラーと同径 深さ:穴径の2倍程度)
- 必ず切削油をご使用ください。(水溶性切削液での使用を推奨します。)工程図を参考に切削油が穴口元から途切れる事のないようにノズルをセットしてください。



- クレアボーラーは縦方向(縦型マシニング)用に設計、開発されています。(横方向でのご利用はお控えください)
- 必ず精度の確保されたミーリングチャックにて装着してください。(芯振れ精度が高いほど良質な加工状態が得られます。)
- 工具の設定加工深さを遵守してください。(破損の原因となります。)
- 使用限界がございます。ご注意ください。

推奨切削条件参考表

Crea Borer

被削材 Work Material		加工能力(めやす) Machining capacity			送り量 mm/rev Feed amount					
鋼種 Steel type	代表例 Work	引張強さN/mm ² Tensile strength	適応型式 Applicable model	深さ Depth	切削速度 Cutting speed	φ2.0 ~ 2.5	φ2.5 ~ 3.2	φ3.2 ~ 4.0	φ4.0 ~ 5.0	φ5.0 ~ 6.0
鋼 Steel	SS400	500未満	CB20D	20D	50~75	0.014 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030	0.020 ~ 0.036	0.026 ~ 0.043	0.031 ~ 0.052
鋼 Steel	S45C	600未満	CB20D	15D	30~50	0.012 ~ 0.02	0.014 ~ 0.024	0.017 ~ 0.029	0.020 ~ 0.034	0.024 ~ 0.042
鋼 Steel	S53C	800未満	CB15D	10D	20~32	0.011 ~ 0.016	0.010 ~ 0.019	0.013 ~ 0.023	0.016 ~ 0.028	0.019 ~ 0.034
鋼 Steel	SCM440	1000未満	CB10D	10D	30~40	0.011 ~ 0.016	0.010 ~ 0.019	0.013 ~ 0.023	0.016 ~ 0.028	0.019 ~ 0.034
鋼 Steel	NAK	1000以上	CB10D	10D	35以下	0.016以下	0.019以下	0.022以下	0.027以下	0.033以下
SUS Sus	オーステナイト系	-	CB10D	10D	7~10	0.010 ~ 0.014	0.011 ~ 0.017	0.012 ~ 0.021	0.014 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030
アルミ Aluminium	A5052	-	CB15D	15D	70~95	0.012 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030	0.020 ~ 0.036	0.026 ~ 0.043	0.031 ~ 0.052

回転数の求め方 n :回転数(rpm)=(切削速度×1000)÷(工具径×3.14) 送り速度の求め方 F :送り速度(mm/min)=送り量×回転数

Crea Starter

被削材 Work Material		加工能力(めやす) Machining capacity			送り量 mm/rev Feed amount					
鋼種 Steel type	代表例 Work	引張強さN/mm ² Tensile strength	適応型式 Applicable model	深さ Depth	切削速度 Cutting speed	φ2.0 ~ 2.5	φ2.5 ~ 3.2	φ3.2 ~ 4.0	φ4.0 ~ 5.0	φ5.0 ~ 6.0
鋼 Steel	SS400	500未満	CB20D	20D	50~75	0.014 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030	0.020 ~ 0.036	0.026 ~ 0.043	0.031 ~ 0.052
鋼 Steel	S45C	600未満	CB20D	15D	30~50	0.012 ~ 0.02	0.014 ~ 0.024	0.017 ~ 0.029	0.020 ~ 0.034	0.024 ~ 0.042
鋼 Steel	S53C	800未満	CB15D	10D	20~32	0.011 ~ 0.016	0.010 ~ 0.019	0.013 ~ 0.023	0.016 ~ 0.028	0.019 ~ 0.034
鋼 Steel	SCM440	1000未満	CB10D	10D	30~40	0.011 ~ 0.016	0.010 ~ 0.019	0.013 ~ 0.023	0.016 ~ 0.028	0.019 ~ 0.034
鋼 Steel	NAK	1000以上	CB10D	10D	35以下	0.016以下	0.019以下	0.022以下	0.027以下	0.033以下
SUS Sus	オーステナイト系	-	CB10D	10D	7~10	0.010 ~ 0.014	0.011 ~ 0.017	0.012 ~ 0.021	0.014 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030
アルミ Aluminium	A5052	-	CB15D	15D	70~95	0.012 ~ 0.025	0.017 ~ 0.030	0.020 ~ 0.036	0.026 ~ 0.043	0.031 ~ 0.052

回転数の求め方 n :回転数(rpm)=(切削速度×1000)÷(工具径×3.14) 送り速度の求め方 F :送り速度(mm/min)=送り量×回転数

- Crea Starterの加工プログラムはG83(バックドリルサイクル)のご使用を推奨いたします。