

## 切削条件

GCT+ 3枚刃 ハイヘリパワー (3GSUE)

側面/溝切削

荒/仕上加工条件

被削材	S50C/SKD/SCM		ステンレス SUS304		焼入れ鋼 SKD61		耐熱鋼 インコネル	
	~45HRc				45~55HRc			
外径	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
1	6,400	100	5,600	70	3,500	30	1,700	15
2	5,600	110	4,800	80	2,900	34	1,400	20
3	4,800	200	4,000	90	2,200	45	1,400	25
4	4,000	200	3,300	140	1,800	70	1,200	35
5	3,200	230	2,700	170	1,500	90	1,000	45
6	2,900	250	2,400	180	1,400	90	900	45
8	2,200	270	1,800	190	1,000	100	720	40
10	1,700	260	1,400	190	900	110	600	40
12	1,400	230	1,200	150	700	90	500	35
16	1,000	160	900	120	550	60	360	30

  

加工深度		

・溝加工時は、上記回転数の80%~100%、送り60%~80%にてご使用ください。