

切削条件

GCT+ ①4枚刃防振分割(4GSUE) ②4枚刃防振分割 ラジアス(4GSUC)

③4枚刃ステンレス用R付ラフィング(4GSRE)

側面切削

中/仕上加工条件

被削材	スチール ≤HRC50		ステンレス SUS304 / SUS316		耐熱鋼 インコネル	
	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
2	21,000	1,100	14,000	560	4,800	130
3	15,000	1,250	10,600	850	4,200	200
4	11,000	1,400	8,000	960	3,200	220
5	9,600	1,900	6,400	1,000	2,500	250
6	8,000	2,200	5,300	1,000	2,100	250
7	6,800	1,900	4,500	1,000	1,800	260
8	6,000	1,600	4,000	960	1,600	260
9	5,300	1,480	3,500	840	1,400	220
10	4,800	1,440	3,200	770	1,300	210
11	4,400	1,350	2,900	760	1,200	190
12	4,000	1,250	2,700	760	1,100	180
16	3,000	1,140	2,000	560	800	130
20	2,400	860	1,600	510	600	100
加工 深度						

切削条件

GCT+ ①4枚刃防振分割(4GSUE) ②4枚刃防振分割 ラジラス(4GSUC)
③4枚刃ステンレス用R付ラフィング(4GSRE)

溝切削 中/仕上加工条件

被削材	スチール ≦HRC50		ステンレス SUS304 / SUS316		耐熱鋼 インコネル	
	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
2	10,000	400	9,600	310	3,200	80
3	6,900	410	7,400	380	2,700	110
4	5,600	490	5,600	400	2,000	120
5	4,500	630	4,500	410	1,600	130
6	3,700	740	3,700	440	1,300	160
7	3,200	700	3,200	410	1,100	140
8	2,800	670	2,800	390	1,000	130
9	2,500	600	2,500	350	900	130
10	2,200	530	2,200	350	800	130
11	2,000	530	2,000	320	720	120
12	1,900	530	1,900	300	660	110
16	1,400	390	1,400	280	500	80
20	1,100	350	1,100	260	400	60
加工 深度						