

切削条件

SPEEDTIGER 4枚刃 高硬度用SIコート(SFUET) 溝/側面加工条件

被削材 硬度	Below HRC30		HRC30~35		HRC35~40		HRC40~45		HRC45~65	
	刃径 (mm)	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)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min-1)
1	16,000	600	14,800	500	13,900	450	13,000	400	10,500	380
2	14,800	700	13,900	650	12,800	600	11,150	580	9,000	500
3	12,000	1,100	11,000	1,000	9,800	900	9,000	800	7,800	500
4	11,500	1,600	9,800	1,350	9,000	950	8,500	750	7,000	680
5	10,000	2,000	9,500	1,700	8,900	1,300	7,800	1,000	5,500	600
6	10,000	2,000	9,000	1,650	8,200	1,200	7,600	950	5,000	550
8	6,500	2,200	6,000	1,800	4,500	1,500	4,000	1,200	2,500	650
10	3,800	1,900	3,000	1,500	2,500	1,100	2,000	900	1,600	500
12	3,200	1,800	2,700	1,500	2,500	1,200	2,000	1,000	1,200	450
基準 加工 深さ										