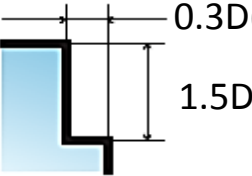
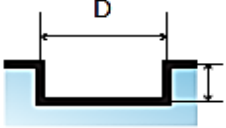


切削条件

SPEEDTIGER 3枚刃 ステンレス用 エンドミル(SUPE)

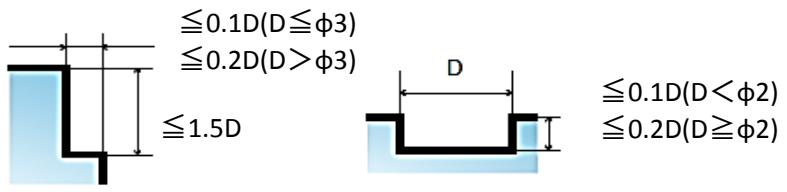
溝/側面加工条件

被削材	Carbon Steels S50C 炭素鋼				Alloy Tool Steels, SCM, SKD 合金工具鋼(≦HRC45)				Stainless Steels, Titanium Alloys SUS304, SUS316等 ステンレス			
切削速度(V)	~100m/min				~50m/min				~35m/min			
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)		
		側面	溝	縦向		側面	溝	縦向		側面	溝	縦向
6	4,800	1,200	720	300	2,000	400	300	150	1,800	300	120	-
8	3,600	1,000	760	300	1,600	400	300	120	1,400	300	120	-
10	3,000	900	800	300	1,300	350	200	100	1,100	300	100	-
12	2,600	850	740	280	1,100	340	180	80	900	270	100	-
基準加工 深さ	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>0.3D(SUS304=0.2D) 1.5D</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>D φ1~2.5=0.2D φ3~12=0.5D (SKD,SCM=0.5D)</p> </div> </div>											

切削条件

SPEEDTIGER 4枚刃 ステンレス用 エンドミル(SUPE)

溝/側面加工条件

被削材	Carbon Steels, Alloy Steels S50C, SCM, 鋳鉄 FC250等 AISI 1049, Cast iron 炭素鋼,合金鋼(~30HRC)			Alloy Steels, Tool Steels 調質鋼, SKD61, NAK等 Prehardened Steels, AISI H13 合金鋼, 工具鋼(30~45HRC)			Austenitic stainless Steels SUS304, SUS316等 AISI 304, AISI 316 ステンレス		
	50~100m/min			50~70m/min			30~60m/min		
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)	
		側面	溝		側面	溝		側面	溝
6	5,000	900	720	3,500	600	480	2,100	450	270
8	4,000	780	620	2,800	520	410	1,600	390	230
10	3,200	680	540	2,200	450	360	1,300	340	200
12	2,700	620	490	1,900	410	320	1,100	310	180
16	2,000	360	280	1,400	310	240	840	240	140
20	1,600	300	240	1,100	250	200	680	210	120
基準加工 深さ	 <p> $\leq 0.1D (D \leq \phi 3)$ $\leq 0.2D (D > \phi 3)$ $\leq 1.5D$ $\leq 0.1D (D < \phi 2)$ $\leq 0.2D (D \geq \phi 2)$ </p>								