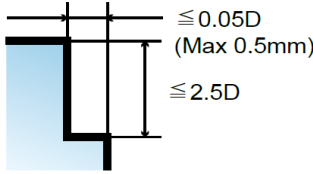
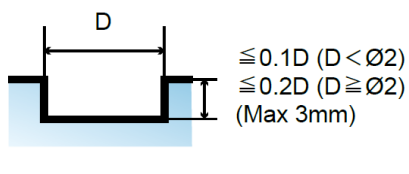


切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 防振ロング (P-LET)

溝/側面加工条件

被削材	銅,銅合金		MILD STEELS, CARBON STEELS, SS400,S55C, FC250,NAK55 一般構造用鋼,炭素鋼		HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS, STAINLESS STEELS SKT,SKD61,NAK80,HPM1,DH 調質鋼,ステンレス			
			~32HRC		33~41HRC		42~50HRC	
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)
2	5,200	96	3,000	36	2,800	40	-	-
2.5	4,100	112	2,500	44	2,500	40	-	-
3	3,400	120	2,100	48	2,100	40	1,900	24
3.5	2,800	128	1,800	56	1,800	44	1,600	24
4	2,400	136	1,600	60	1,600	52	1,400	28
5	2,000	168	1,400	76	1,400	52	1,300	32
6	1,600	168	1,200	76	1,200	52	1,000	32
8	1,100	160	900	76	900	52	800	32
10	900	160	700	72	700	52	630	32
12	800	160	600	72	600	52	525	32

基準加工 深さ	 <p> $\leq 0.05D$ (Max 0.5mm) $\leq 2.5D$ </p>	 <p> $\leq 0.1D$ ($D < \text{Ø}2$) $\leq 0.2D$ ($D \geq \text{Ø}2$) (Max 3mm) </p>
------------	---	---