

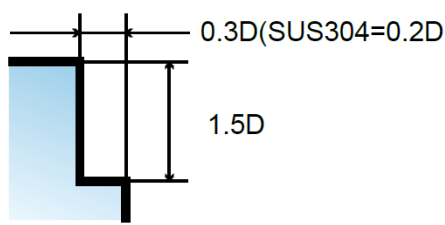
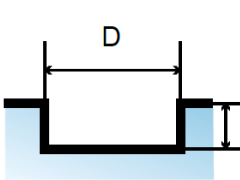
## 切削条件

### SPEEDTIGER 3枚刃 防振ハイヘリ (P-PE)

## 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				
	刃径 (mm)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 (mm/min)
				~32HRC		33~41HRC		42~50HRC	
2	24,000	372	9,700	156	7,000	108	6,300	84	
2.5	20,000	420	8,200	192	6,100	108	5,300	84	
3	16,000	480	6,900	204	5,300	120	4,400	90	
3.5	14,000	504	6,000	228	4,600	144	3,800	96	
4	12,000	540	5,400	252	4,200	150	3,500	108	
5	9,500	648	4,800	324	3,500	156	3,000	120	
6	7,900	636	4,000	324	2,900	156	2,500	120	
7	6,900	636	3,400	324	2,500	156	2,100	120	
8	5,900	624	3,000	312	2,200	150	1,900	120	
9	5,300	612	2,600	312	1,900	150	1,500	120	
10	4,700	600	2,400	300	1,700	150	1,500	114	
11	4,400	600	2,200	300	1,600	150	1,100	114	
12	4,000	612	2,000	300	1,400	150	1,200	114	
16	3,000	480	1,500	240	1,100	138	800	96	
20	2,400	360	1,200	180	800	108	600	72	

基準加工 深さ			$\phi 1\sim 2.5=0.3D$ $\phi 3\sim 12=0.5D$ (SKD,SCM=0.5D)
------------	---	--	---