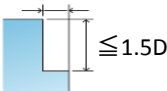




切削条件

SPEEDTIGER 3枚刃 Z送り ハイヘリ (HPSS)

側面加工条件

被削材	Carbon steels, Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS 炭素鋼, 合金鋼		Mold steels (30~45HRC) SKD61		Stainless steels SUS304, SUS316 ステンレス	
	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)	送り速度 (mm/min)
2	11,000	600	7,200	310	6,000	210
3	8,500	770	5,300	380	4,400	220
4	7,200	850	4,400	480	3,700	250
6	5,300	940	3,200	490	2,700	270
8	4,000	1000	2,400	560	2,000	280
10	3,200	1000	1,900	480	1,600	300
12	2,700	950	1,600	440	1,300	300
16	2,000	720	1,200	350	1,000	260
20	1,600	600	1,000	290	800	240
基準加工 深さ	$\leq 0.2D (D > \phi 3)$ $\leq 0.1D (D \leq \phi 3)$					

溝加工条件

被削材	Carbon steels, Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS 炭素鋼, 合金鋼		Mold steels (30~45HRC) SKD61		Stainless steels SUS304, SUS316 ステンレス	
	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)	送り速度 (mm/min)
2	11,000	500	7,200	260	6,000	130
3	8,500	640	5,300	320	4,200	130
4	7,200	650	4,400	370	3,400	140
6	5,300	720	3,200	380	2,200	140
8	4,000	780	2,400	430	1,600	140
10	3,200	770	1,900	370	1,300	150
12	2,700	730	1,600	340	1,100	150
16	2,000	600	1,200	290	800	130
20	1,600	500	1,000	240	640	120
基準加工 深さ						

Z加工条件

被削材	Carbon steels, Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS 炭素鋼, 合金鋼		Mold steels (30~45HRC) SKD61		Stainless steels SUS304, SUS316 ステンレス	
	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)	送り速度 (mm/min)
2	11,000	200	7,200	140	6,000	30
3	8,500	250	5,300	180	4,400	50
4	7,200	300	4,400	210	3,700	60
6	5,300	300	3,200	210	2,700	70
8	4,000	320	2,400	220	2,000	80
10	3,200	340	1,900	240	1,600	70
12	2,700	320	1,600	220	1,300	70
16	2,000	250	1,200	180	1,000	55
20	1,600	200	1,000	140	800	55
基準加工 深さ	