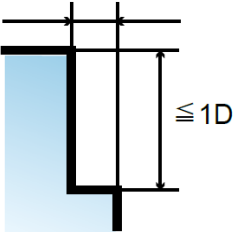
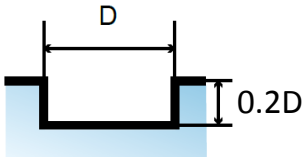


切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 防振ラジアス(P-RTA)

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	24,000	248	9,700	104	7,000	72	6,300	56
3	16,000	320	6,900	136	5,300	80	4,400	60
4	12,000	360	5,400	168	4,200	100	3,500	72
5	9,500	432	4,800	216	3,500	104	3,000	80
6	7,900	424	4,000	216	2,900	104	2,500	80
8	5,900	416	3,000	208	2,200	100	1,900	80
10	4,700	400	2,400	200	1,700	100	1,500	76
12	4,000	408	2,000	200	1,400	100	1,200	76
基準加工 深さ	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>$\leq 0.2D$</p>  <p>$\leq 1D$</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>$0.2D$</p> </div> </div>							