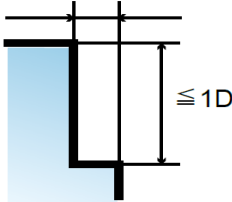
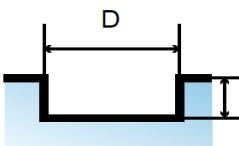


# 切削条件

## SPEEDTIGER 4枚刃 防振ラジラス L100(P-LRTA)

### 溝/側面加工条件

被削材	MILD STEELS, CARBON STEELS, CAST IRON SS400,S55C, FC250 (~750N/mm <sup>2</sup> ) 一般構造用鋼, 炭素鋼,鋳鉄		ALLOY STEELS, TOOL STEELS SCM,SKT,SKS, SKD (~30HRC) 合金鋼,工具鋼		HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS SKT,SKD,NAK55, HPM1 (30~38HRC) 調質鋼		STAINLESS STEELS, HARDENED STEELS SUS304,SKD (38~45HRC) ステンレス, 調質鋼		HARDENED STEELS, TITANIUM ALLOY STEELS (45~55HRC) 調質鋼		HEAT RESISTANT ALLOY STEELS INCONEL 耐熱合金鋼	
	刃径 (mm)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転数 (min <sup>-1</sup> )
6	5,150	592	4,250	508	3,950	460	3,700	456	3,600	436	1,250	116
8	3,850	480	3,200	440	2,950	440	2,800	420	2,700	408	945	124
10	3,100	464	2,550	432	2,350	384	2,250	380	2,150	364	760	116
12	2,600	448	2,150	380	1,950	368	1,850	352	1,800	348	630	116
基準 加工 深さ	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p><math>\leq 0.2D</math></p>  <p><math>\approx 1D</math></p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>0.2D</p> </div> </div>											