

切削条件

SPEEDTIGER 4枚刃 高能率ラジアス (URTA)

側面切削 荒/中加工条件

被削材 Diameter × Radius D × R	HRC30		HRC50		HRC60	
	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)
D3.0 x 0.1R	7,280	1,008	5,488	672	4,200	280
D3.0 x 0.2R	7,280	1,008	5,488	672	4,200	280
D3.0 x 0.3R	7,280	1,008	5,488	672	4,200	280
D4.0 x 0.2R	7,000	1,120	5,208	588	3,808	280
D4.0 x 0.3R	7,000	1,120	5,208	588	3,808	280
D3.0 x 0.5R	7,280	1,120	5,488	840	4,200	280
D4.0 x 0.5R	7,000	1,120	5,208	588	3,808	280
D6.0 x 0.5R	6,440	1,680	4,928	1,120	2,576	420
D8.0 x 0.5R	4,844	1,904	2,996	952	2,156	459
D10.0 x 1R	3,080	1,568	1,792	616	924	325
D12.0 x 1R	2,604	1,624	1,323	532	728	297
D3.0 x 1R	3,872	1,288	6,311	966	4,830	322
D4.0 x 1R	8,050	1,588	5,989	676	4,379	322
D6.0 x 1R	7,406	1,932	5,667	1,288	2,962	483
D8.0 x 1R	5,571	2,190	3,446	1,095	2,480	528
D10.0 x 1R	3,541	1,792	2,016	708	1,063	374
D12.0 x 1R	2,995	1,868	1,417	798	837	342
D6.0 x 1.5R	7,728	2,016	5,914	1,344	3,091	504
D8.0 x 1.5R	5,813	2,285	3,595	1,142	2,587	551
D10.0 x 1.5R	3,696	1,882	2,150	739	1,109	390
D12.0 x 1.5R	3,125	1,949	1,478	638	874	356
D6.0 x 2R	8,372	2,184	6,406	1,456	3,349	546
D8.0 x 2R	6,297	2,475	3,895	1,238	2,803	597
D10.0 x 2R	4,004	2,038	2,330	801	1,201	422
D12.0 x 2R	3,385	2,111	1,602	692	946	386
D8.0 x 2.5R	6,540	2,570	4,045	1,285	2,912	620
D10.0 x 2.5R	4,158	2,117	2,419	832	1,248	438
D12.0 x 2.5R	3,516	2,192	1,663	718	983	401

※溝切削の場合は、側面切削の条件と比べて、

回転数を約70%・送り速度を約50%にて、行ってみてください。