

# 切削条件

## SPEEDTIGER 多刃 仕上げ用 (UVT)

### 側面加工条件

被削材	HRC30~50		HRC50~55		
	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)
	3	14,040	1,498	6,760	749
	4	10,920	1,778	5,200	842
	5	9,360	2,013	4,628	983
	6	8,320	2,714	4,160	1,358
	8	4,640	2,714	2,400	1,358
	10	3,360	2,668	2,000	1,358
	12	2,480	2,246	1,520	1,123
	16	1,440	1,685	1,080	842
	20	612	576	504	456
	25	468	360	342	216
基準加工 深さ					