

切削条件

SPEEDTIGER 多刃 高硬度用 (SFUVT)

側面加工条件

被削材	HRC45~52		HRC52~62	
	刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)
6	10,400	3,393	5,200	1,697
8	5,800	3,393	3,000	1,697
10	4,200	3,335	2,500	1,697
12	3,100	2,808	1,900	1,404
16	1,800	2,106	1,350	1,053

多刃 高硬度用 ロング刃長 (SFULVT)

被削材	HRC45~52		HRC52~62	
	刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)
6	3,850	1,357	2,080	679
8	2,800	1,357	1,560	679
10	2,250	1,334	1,248	679
12	1,650	1,123	1,040	562
16	850	842	780	421

基準加工
深さ

