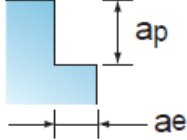


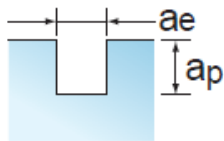
切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 アルミ用55°(AE5)

側面加工条件

| 被削材 | COPPER,COPPER ALLOY 銅,銅合金 | | Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金 | |
|------------|--|------------------|--|------------------|
| 最大切削速度(V) | 140m/min | | 380m/min | |
| 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) |
| 3 | 14,770 | 2,100 | 39,910 | 6,380 |
| 4 | 11,080 | 1,580 | 29,940 | 4,790 |
| 5 | 8,860 | 1,260 | 23,950 | 3,830 |
| 6 | 7,380 | 1,060 | 19,960 | 3,190 |
| 8 | 5,550 | 790 | 15,000 | 2,400 |
| 10 | 4,430 | 630 | 11,980 | 1,920 |
| 12 | 3,690 | 530 | 9,980 | 1,600 |
| 基準加工深さ |  <p>AP=2.0D AE=0.5D</p> | | | |

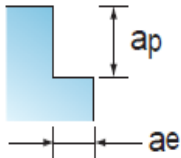
溝加工条件

| 被削材 | COPPER,COPPER ALLOY 銅,銅合金 | | Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金 | |
|------------|--|------------------|--|------------------|
| 最大切削速度(V) | 90m/min | | 310m/min | |
| 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) |
| 3 | 9,740 | 700 | 32,910 | 2,630 |
| 4 | 7,300 | 520 | 24,680 | 1,970 |
| 5 | 5,850 | 420 | 19,750 | 1,580 |
| 6 | 4,870 | 350 | 16,450 | 1,320 |
| 8 | 3,660 | 260 | 12,340 | 990 |
| 10 | 2,960 | 210 | 9,870 | 790 |
| 12 | 2,440 | 180 | 8,230 | 660 |
| 基準加工深さ |  <p>AP=1.5D AE=1.0D</p> | | | |

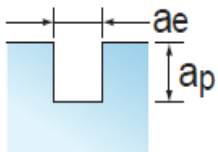
切削条件

SPEEDTIGER 2枚刃 アルミ用55° ロング刃長(AEL5)

側面加工条件

| 被削材 | COPPER,COPPER ALLOY 銅,銅合金 | | Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金 | |
|------------|---|------------------|--|------------------|
| 最大切削速度(V) | 70m/min | | 190m/min | |
| 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) |
| 3 | 7,540 | 650 | 20,380 | 1,960 |
| 4 | 5,660 | 480 | 15,290 | 1,460 |
| 5 | 4,530 | 390 | 12,230 | 1,180 |
| 6 | 3,770 | 320 | 10,190 | 980 |
| 8 | 2,780 | 240 | 7,500 | 720 |
| 10 | 2,260 | 190 | 6,110 | 580 |
| 12 | 1,890 | 160 | 5,100 | 490 |
| 基準加工深さ |  | | AP=4.5D AE=0.05D | |

溝加工条件

| 被削材 | COPPER,COPPER ALLOY 銅,銅合金 | | Aluminum alloy expanding material A7075 Aluminum alloy casting<Sil 13% アルミ合金 | |
|------------|---|------------------|--|------------------|
| 最大切削速度(V) | 50m/min | | 160m/min | |
| 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) |
| 3 | 5,030 | 220 | 16,990 | 820 |
| 4 | 3,770 | 160 | 12,740 | 610 |
| 5 | 3,020 | 130 | 10,190 | 490 |
| 6 | 2,510 | 110 | 8,490 | 410 |
| 8 | 1,890 | 80 | 6,370 | 310 |
| 10 | 1,480 | 60 | 5,100 | 240 |
| 12 | 1,260 | 60 | 4,250 | 200 |
| 基準加工深さ |  | | AP=1.5D AE=1.0D | |