

# 切削条件

## SPEEDTIGER 3/4枚刃 40° ラフィング(NTA)

### 側面加工条件

被削材	SS400, AISI 1050, SCM, FC250等 鋳鉄, 炭素鋼 (~30HRC)		AISI H13, AISI D2等 合金鋼, 工具鋼, 調質鋼(30~35HRC)		AISI 304, AISI 316等 ステンレス		SKD61等 (45~50HRC)		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> )
5 (3枚刃)	7,600	555	4,500	285	3,800	195	3,200	75	2,500	53
6 (3枚刃)	6,400	563	3,700	293	3,200	218	2,700	83	2,100	56
8 (4枚刃)	4,800	780	2,800	420	2,400	340	2,000	140	1,600	95
10 (4枚刃)	3,800	790	2,200	420	1,900	340	1,600	150	1,300	105
12 (4枚刃)	3,200	790	1,900	420	1,600	320	1,300	150	1,100	110
16 (4枚刃)	2,400	770	1,400	390	1,200	300	1,000	150	800	110
20 (4枚刃)	1,900	760	1,100	370	1,000	300	800	140	600	100
基準加工深さ										

### 溝加工条件

被削材	SS400, AISI 1050, SCM, FC250等 鋳鉄, 炭素鋼 (~30HRC)		AISI H13, AISI D2等 合金鋼, 工具鋼, 調質鋼(30~35HRC)		AISI 304, AISI 316等 ステンレス		SKD61等 (45~50HRC)		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> )
5 (3枚刃)	6,400	428	3,800	210	3,200	143	1,900	38	1,300	19
6 (3枚刃)	5,300	435	3,200	218	2,700	150	1,600	41	1,100	23
8 (4枚刃)	4,000	600	2,400	320	2,000	220	1,200	70	800	35
10 (4枚刃)	3,200	600	1,900	310	1,600	220	1,000	70	600	35
12 (4枚刃)	2,700	600	1,600	310	1,300	210	800	75	500	40
16 (4枚刃)	2,000	570	1,200	320	1,000	180	600	75	400	45
20 (4枚刃)	1,600	540	1,000	270	800	160	500	70	300	40
基準加工深さ										