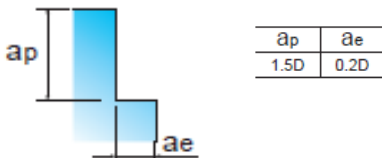



切削条件

SPEEDTIGER 4枚刃難削材用ラフ&フィニッシュ(FHPMC/CRFHPC)

側面加工条件

被削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm ²) 一般構造用鋼, 炭素鋼, 鑄鉄			Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD (-30HRC) 合金鋼, 工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 (30~38HRC)		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 (38~45HRC)		Hardened steels, Titanium alloys, Heat resistant alloys steels, 調質鋼 (45~55HRC)		Hardened steels, 調質鋼 (55~60HRC)												
切削速度(V)	100 m/min			78 m/min		66 m/min		62 m/min		60 m/min		30 m/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)	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)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)												
6	4,240	1,250	3,320	945	2,800	700	2,640	660	2,560	545	1,280	190												
8	3,200	1,250	2,480	895	2,120	660	1,960	640	1,920	555	960	175												
10	2,560	1,100	2,000	855	1,680	605	1,560	590	1,520	525	764	160												
12	2,120	1,100	1,640	850	1,400	565	1,320	535	1,280	475	636	160												
16	1,600	955	1,240	745	1,040	500	1,000	445	960	400	476	160												
20	1,280	765	1,000	595	840	455	788	395	764	355	380	160												
基準加工深さ	 <table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.2D</td></tr> </table>						ap	ae	1.5D	0.2D	<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.1D</td></tr> </table>		ap	ae	1.5D	0.1D	<table border="1"> <tr><th>ap</th><th>ae</th></tr> <tr><td>1D</td><td>0.05D</td></tr> </table>				ap	ae	1D	0.05D
ap	ae																							
1.5D	0.2D																							
ap	ae																							
1.5D	0.1D																							
ap	ae																							
1D	0.05D																							

溝加工条件

被削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm ²) 一般構造用鋼, 炭素鋼, 鑄鉄			Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD (-30HRC) 合金鋼, 工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 (30~38HRC)		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 (38~45HRC)		Hardened steels, Titanium alloys, Heat resistant alloys steels, 調質鋼 (45~55HRC)		Hardened steels, 調質鋼 (55~60HRC)	
切削速度(V)	100 m/min			78 m/min		66 m/min		62 m/min		60 m/min		30 m/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)	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)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	
6	3,400	715	2,560	560	2,320	500	2,200	495	1,800	400	840	125	
8	2,560	660	1,920	550	1,760	545	1,640	515	1,320	415	636	125	
10	2,040	610	1,520	535	1,400	475	1,320	470	1,080	380	508	115	
12	1,680	610	1,280	475	1,160	450	1,120	440	880	355	424	115	
16	1,280	610	960	430	880	370	840	370	668	300	320	88	
20	1,000	510	764	380	700	350	664	330	536	265	256	89	
基準加工深さ	 <p>ap=0.5D</p>						<p>ap=0.05D</p>						