

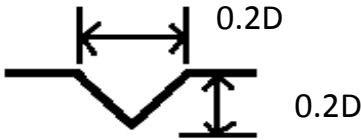
# 切削条件

## SPEEDTIGER 2枚刃マルチ90°/60°/120°(CDM)

### センタリング加工条件

被削材	Mild steels, Carbon steels, Cast iron SS400, S55C, FC250 (-750N/mm <sup>2</sup> ) 一般構造鋼,炭素鋼,鋳鉄			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,預硬鋼 (30~38HRC)		鋳鉄 FC250等 一般構造鋼,炭素鋼 (~30HRC)		Aluminum alloy expanding material	
	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> )	送り速度 (mm/min)
3	5,300	318	3,200	192	1,600	72	5,300	318	8,000	600	
4	4,000	320	2,400	180	1,200	72	4,000	320	6,000	600	
5	3,200	320	1,900	181	960	67	3,200	320	4,800	600	
6	2,600	324	1,600	168	800	68	2,700	324	4,000	600	
8	2,000	300	1,200	156	600	66	2,000	300	3,000	600	
10	1,600	288	960	134	480	62	1,600	288	2,400	600	
12	1,300	260	800	124	400	60	1,300	260	2,000	600	
16	1,000	240	600	114	300	57	1,000	240	1,500	600	
20	800	224	480	110	240	55	800	224	1,200	600	

基準加工深さ



### 面取りV溝加工条件

被削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm <sup>2</sup> ) 一般構造用鋼,炭素鋼,鋳鉄			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)		鋳鉄 FC250等 一般構造鋼,炭素鋼 (~30HRC)		Aluminum alloy expanding material	
	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> )	送り速度 (mm/min)
3	5,300	200	3,200	100	1,600	40	5,300	450	8,000	400	
4	4,000	200	2,400	100	1,200	40	4,000	450	6,000	400	
5	3,200	200	1,900	100	960	40	3,200	450	4,800	400	
6	2,600	200	1,600	100	800	40	2,700	450	4,000	400	
8	2,000	200	1,200	100	600	40	2,000	450	3,000	400	
10	1,600	200	960	100	480	40	1,600	450	2,400	400	
12	1,300	200	800	100	400	40	1,300	450	2,000	400	
16	1,000	200	600	100	300	40	1,000	450	1,500	400	
20	800	180	480	100	240	35	800	400	1,200	360	

基準加工深さ

