

## ・ 条件表 ・

### 側面切削加工

被削材	一般鋼・炭素鋼		合金鋼等		プリハードン鋼		ステンレス	
	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り
DC	12900	1300	10200	800	9000	980	7300	580
3	9600	1260	7800	920	6800	890	5400	520
4	7600	1260	6100	960	5500	720	4300	420
5	6400	1150	5100	1120	4500	800	3600	480
6	4800	1150	3800	1200	3400	880	2700	520
8	3900	1120	3000	1080	2700	790	2100	470
10	3200	1000	2600	960	2300	690	1800	420
切り込み	ap = 1.0D		ap = 1.0D		ap = 1.0D		ap = 1.0D	
	ae = 0.2D		ae = 0.2D		ae = 0.2D		ae = 0.2D	

### 溝切削加工

被削材	一般鋼・炭素鋼		合金鋼等		プリハードン鋼		ステンレス	
	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り	回転速度	テーブル送り
DC	9600	720	7600	5100	5100	330	5900	380
3	7200	660	5700	3900	3900	290	4400	340
4	5800	520	4600	3100	3100	250	3600	280
5	4800	600	3800	2600	2600	270	3000	320
6	3600	650	2800	1900	1900	290	2200	320
8	2900	590	2200	1500	1500	260	1800	280
10	2400	520	1900	1300	1300	240	1500	270
切り込み	ap = 1.0D		ap = 1.0D		ap = 0.5D		ap = 0.5D	