

切削条件参考表 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	タフピッチ銅・アルミニウム合金 Tough Pitch Copper・Aluminium Alloy				
Rサイズ Radius	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	アプローチ速度 Approaching Feed	回転数 Spindle Speed
	a_p mm	a_e mm	mm/min	mm/min	min ⁻¹
0.005	0.0003	0.0005	5	2	60,000
0.01	0.0005	0.001	10	3	60,000
0.02	0.001	0.002	20	5	60,000
0.03	0.002	0.003	80	10	60,000
0.04	0.002	0.004	200	30	60,000
0.05	0.003	0.005	300	30	60,000
備考 Notes	<p>※1 切込み量の、a_pは軸方向の切込み深さ、a_eはピックフィードを示します。 ※2 工具の着脱やプリセット時には細心の注意を払ってください。 ※3 被削材、加工内容に適したクーラントをご使用ください。 ※4 チャッキングの振れは極力抑えてください。 (可能ならば使用される回転数での動的振れ精度を確認してください。) ※5 アプローチ角は 3°以下にしてください。 ※6 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特にa_pの数値には気を付けてください。</p> <p>※1 Depth of Cut: a_p-Axial Depth of Cut / a_e-Radial Depth of Cut. ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool. ※3 Use proper type of coolant for material and machining process. ※4 Minimize chucking runout (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.) ※5 Tool approaching angle must be 3 degrees or below. ※6 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>				