

## 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			
外径 Dia	切込み量 Depth of Cut		送り速度 Feed	回転数 Spindle Speed
	$a_p$ mm	$a_e$ mm	mm/min	min <sup>-1</sup>
0.03	0.0015	0.002	20	60,000
0.04	0.0015	0.002	25	60,000
0.05	0.002	0.003	30	60,000
0.06	0.002	0.004	40	60,000
0.07	0.0025	0.005	50	60,000
0.08	0.003	0.005	70	60,000
0.09	0.004	0.01	80	60,000
備考 Notes	<p>※1 切込み量の、<math>a_p</math>は軸方向の切込み深さ、<math>a_e</math>は半径方向の切込み深さを示します。</p> <p>※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。</p> <p>※3 オイルミストクーラントをお奨めします。</p> <p>※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。)</p> <p>※5 切込み量の増加は工具折損の要因となります。特に<math>a_p</math>の数値には気を付けてください。</p> <p>※1 Depth of Cut : <math>a_p</math>-Axial Depth of Cut / <math>a_e</math>-Radial Depth of Cut.</p> <p>※2 Handle with care when exchanging and presetting tool.</p> <p>※3 We recommend using oil mist coolant.</p> <p>※4 Minimize chucking runout. (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)</p> <p>※5 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>			