

HAM40-5390 エンドミル加工事例

顧客名	<input type="text"/>	材料	<input type="text" value="AlMg 4.5Mn (5083相当品)"/>	n°	<input type="text"/>	材料引っ張り強さ	<input type="text" value="N/mm2"/>
課題	<input type="text" value="バリレスのミーリング加工"/>	加工機	<input type="text" value="MATEC 30HV/K"/>	アダプター	<input type="text" value="HSK-A63"/>	冷却	<input type="text"/>
粗加工	<input checked="" type="checkbox"/>	連続切削	no <input type="checkbox"/> yes <input checked="" type="checkbox"/>	加工機回転数	<input type="text" value="1"/> 1/min	加工機出力	<input type="text" value=""/> kw
中間加工	<input type="checkbox"/>						
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

製造メーカー		
切削ツール	40-5390	
刃径	mm	φ 16 mm
刃数	Z	3
コーティング	なし	
区分	粗加工	仕上げ加工
切削速度	Vc	904 m/min
回転数	n	18,000 1/min
テーブル送り	Vf	10,000 mm/min
1刃当たり送り	fz	0.185 mm
切り込み深さ	ap	8 mm
	ae	16 mm 0.25 mm
* 突き出し長		
* 全長		
切削量		
CAD/CAM		
加工方法		
加工時間		
刃具寿命		
刃具摩耗		

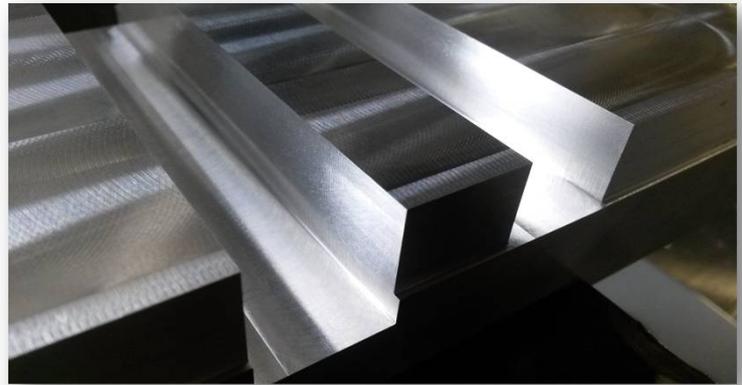


* 「突き出し長」はアダプターからの刃具の突き出し長さを、「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。

<結果>

粗加工後の表面粗さRa=0.55以内、仕上げ加工後の表面粗さRa=0.48以内をクリアー

製造メーカー		
切削ツール	40-5390	
刃径	mm	φ 8 mm
刃数	Z	3
コーティング	なし	
区分	粗加工	仕上げ加工
切削速度	Vc	402 m/min
回転数	n	16,000 1/min
テーブル送り	Vf	4,000 mm/min
1刃当たり送り	fz	0.083 mm
切り込み深さ	ap	7.5 mm
	ae	4 mm
* 突き出し長		
* 全長		
切削量		
CAD/CAM		
加工方法		
加工時間		
刃具寿命		
刃具摩耗		



* 「突き出し長」はアダプターからの刃具の突き出し長さを、「全長」はアダプターも含めたスピンドルからの突き出し長さを指します。

<結果>

粗加工のみでも(当然バリも無く)完璧な仕上がりが状態である。

