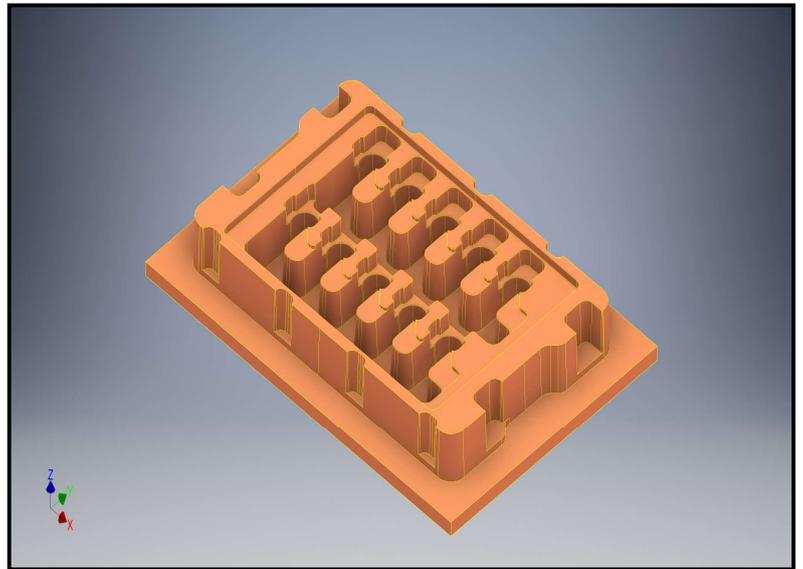


HAM40-5390 エンドミル加工事例

	材料	ホルダー	
課題	アルミA6063	BT30	
	加工機	冷却	
高速粗取り	Fanuc-ROBODRILL	オイル	

製造メーカー		
切削ツール	40-5390	
刃径	mm	φ 10 mm
刃数	Z	3
コーティング	なし	
切削速度	Vc	408.407 m/min
回転数	n	13,000 1/min
テーブル送り	Vf	max. 2,800 mm/min
切り込みピッチ	ap	20 mm
	ae	max. 1 mm min. 0.5 mm



加工	ジョブ	粗加工
	Programmer	
パーツ	DX	340.00
	DY	230.00
	DZ	39.09
ストック A6063	DX	342.00
	DY	232.00
	DZ	40.09
	X min	-171.00
	Y min	-116.00
	Z min	-40.09
	X max	171.00
ツールパス	Y max	116.00
	Z max	0.00
	WCS #	0
	加工時間	1:36:12
	Feed Distance	233744.26
	Rapid Distance	38598.90

〈結果〉

刃長φ22mmをフルに使用しビビリも無く、深いポケット・輪郭加工に最良である。