
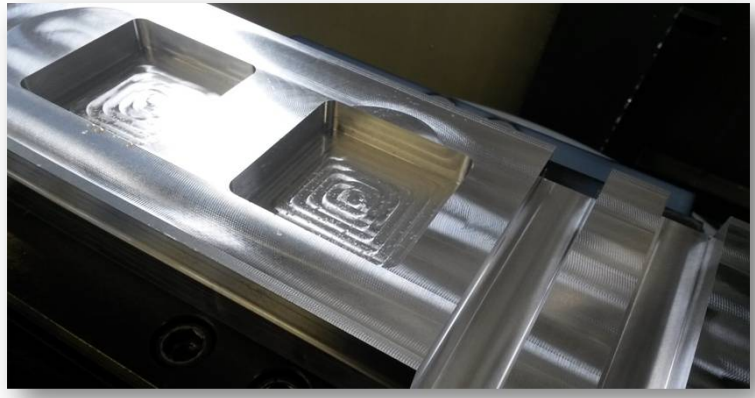


# HAM40-5390 エンドミル加工事例


顧客名	<input type="text"/>	材料	<input type="text" value="A-Z5GU-7075"/>	n°	<input type="text"/>	材料引っ張り強さ	<input type="text" value="420-530 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="DMU V75"/>	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"/> 1/min	加工機出力	<input type="text"/> kw
中間加工	<input type="checkbox"/>						
仕上げ加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

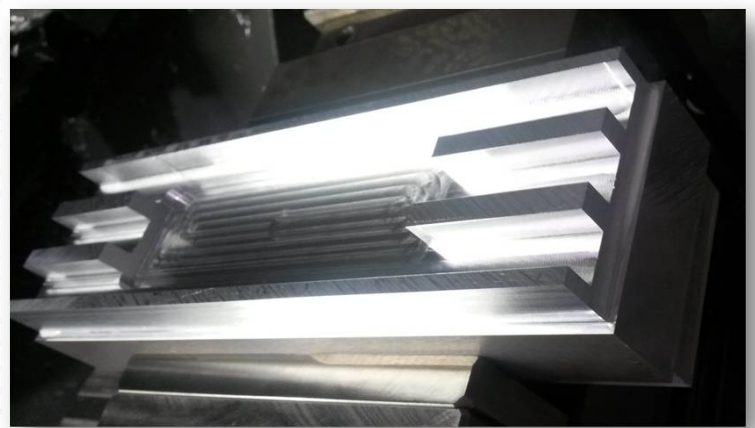
製造メーカー		
切削ツール	40-5390	
刃径	mm	φ 8 mm
刃数	Z	3
コーティング	なし	
区分	粗加工	仕上げ加工
切削速度	Vc 452 m/min	452 m/min
回転数	n 18,000 1/min	18,000 1/min
テーブル送り	Vf 4,000 mm/min	2,800 mm/min
1刃当たり送り	fz 0.074 mm	0.052 mm
切り込み深さ	ap 4 mm	
	ae 8 mm	2 mm
* 突き出し長		
* 全長		
切削量		
CAD/CAM		
加工方法		
加工時間		
刃具寿命		
刃具摩耗		



\* 「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＞  
バリの出やすい材料であるが、バリはもちろん色むらもなく、美しい仕上がりであった。

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 904 m/min	904 m/min
回転数	n 18,000 1/min	18,000 1/min
テーブル送り	Vf 6,000 mm/min	3,000 mm/min
1刃当たり送り	fz 0.11 mm	0.055 mm
切り込み深さ	ap 5 mm	10 mm
	ae 16 mm	0.2 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＞  
バリの出やすい材料であるが、バリはもちろん色むらもなく、美しい仕上がりであった。

