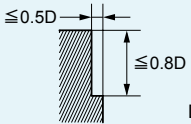


## 側面切削

被削材	アルミニウム合金 A7075等	
	外径 (mm)	送り速度 (mm/min)
3	40000	1800
4	36000	2400
5	30000	3000
6	27000	3200
8	20000	3400
10	16000	3600
12	13000	3600
16	10000	3600
20	8000	3300

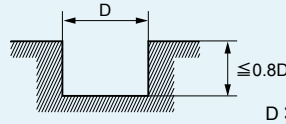
  

切込み量 基準		
	D: エンドミル外径	

## 溝切削

被削材	アルミニウム合金 A7075等	
	外径 (mm)	送り速度 (mm/min)
3	40000	1600
4	36000	2100
5	30000	2700
6	27000	2800
8	20000	3000
10	16000	3200
12	13000	3200
16	10000	3200
20	8000	3000

切込み量 基準		
	D: エンドミル外径	

- 1) 水溶性切削油剤のご使用を推奨します。
- 2) 側面切削の場合は、ダウンカットを推奨します。
- 3) 工具クランプが弱いと、加工中に工具がホルダから抜けてくる場合がありますので、工具はしっかりとクランプしてください。
- 4) 上表は工具突出し長さが $L/D=4$ 以下でご利用いただいた時の目安です。突出しがさらに大きい場合は回転速度、送り速度、切込み量を下げてください。
- 5) 機械や加工物取付けの剛性がない場合や、びびり・異常音が発生する場合は、上表の回転速度と送り速度を同じ割合で下げてください。