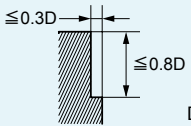


## 側面切削

被削材	アルミニウム合金 A7075等	
	外径 (mm)	送り速度 (mm/min)
12	13000	5400
16	10000	5400
18	9000	5000
20	8000	5000
25	6000	4500

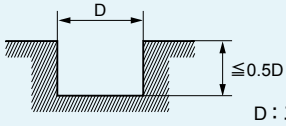
  

切込み量 基準		
	D: エンドミル外径	

## 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)
12	13000	3200
16	10000	3200
18	9000	3000
20	8000	3000
25	6000	2800

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) 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。
- 4) 底刃中心刃がないので、縦送りは出来ません。縦切込み時にはランピング加工を行ってください。
- 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るか、もしくは切込み量を小さくしてご使用ください。