

推奨切削条件

被削材		グラファイト				銅・銅合金			
ボール半径 PRFRAD (mm)	全長 LF (mm)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	切込み量 a_p (mm)	切込み量 a_e (mm)
R3	100	16000	1900	0.6	1.5	16000	1500	0.6	1.5
	150	12000	1200	0.4	1.2	12000	960	0.4	1.2
R4	110	12000	2000	0.8	2.0	12000	1600	0.8	2.0
	150	9200	1400	0.6	1.6	9200	1100	0.6	1.6
R5	120	9500	2200	1.0	2.5	9500	1800	1.0	2.5
	180	7300	1500	0.8	2.0	7300	1200	0.8	2.0
R6	130	8000	1800	1.2	3.0	8000	1400	1.2	3.0
	200	6100	1200	1.0	2.5	6100	960	1.0	2.5
切込み量基準		<p>The diagram illustrates the cutting parameters a_e and a_p. a_e is the cutting width, shown as the horizontal distance between the start and end of the cut. a_p is the cutting depth, shown as the vertical distance from the original surface to the bottom of the cut.</p>							

- 1) 加工精度を重視される場合、ワークのコバカケが発生する場合は送り速度を下げてください。
- 2) グラファイト加工専用機をご使用ください。
- 3) 機械や加工物取付けの剛性がない場合、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。