

## 推奨切削条件

被削材	切削幅 ae (mm)	切削速度 vc (m/min)	送り量 fz (mm/t)
<b>S</b> チタン合金 Ti-6Al-4V, Ti-6Al-4V-ELI Ti-10V-2Fe-3Al Ti-5Al-5V-5Mo-3Crなど	$ae \leq 0.5DC$	60(50-80)	0.12(0.10-0.14)
	$0.5DC < ae < 0.8DC$	50(40-60)	0.10(0.08-0.12)
	$ae \geq 0.8DC$	40(50-60)	0.08(0.06-0.10)

注1) 機械やワーククランプの剛性、クーラント供給方式・圧力・流量などのコンディションにより、切削加工能力がことなりますので、適宜切削条件を調整してください。

注2) 主軸は、7/24テーパ#50、#60あるいはHSK-A100、A125などの高剛性で、500min<sup>-1</sup>以下の回転速度において15kW以上の出力かつ500Nm以上のトルクを有する、チタン合金の重切削加工に適した機械をご使用ください。また、高負荷の切削条件において、送り軸モータの出力を超える場合がありますので、ご注意ください。

注3) 加工中にびびり振動や機械の過負荷が発生する場合は、切り込み深さapを下げるのが効果的です。

注4) クーラントは、内部および外部給油を併用し、潤沢に供給することを推奨いたします。

注5) ダウンカットによるロールインアプローチを推奨いたします