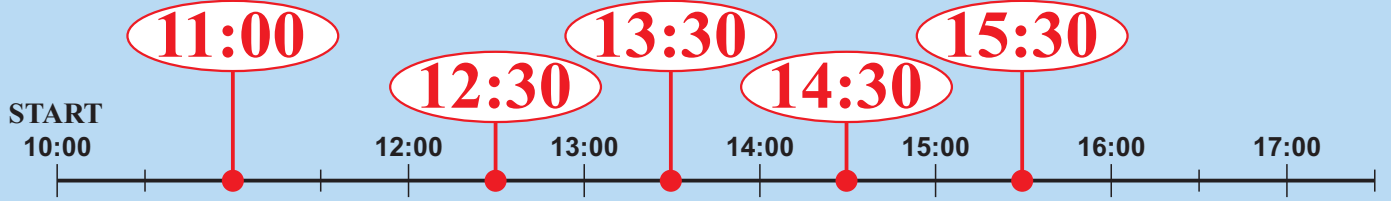


高能率・深彫り加工のご提案



高能率・深彫り荒加工実演

1

エンドミル	サイズ	外径	回転速度 (min ⁻¹)	切削速度 (m/min)	送り速度 (mm/min)	一刃当送り (mm/刃)	ap (mm)	ae (mm)
AJX	Ø17	17	1,400	75	2,300	0.82	0.3	10
VC-HFRB	Ø10xR2	10	4,800	151	10,000	0.52	0.1	4

2

セミナー A	刃先交換式工具による高能率加工	25日/27日	11:10 / 13:40 / 15:40
		26日/28日	12:40 / 14:40
セミナー B	ソリッドエンドミルによる高能率加工	25日/27日	12:40 / 14:40
		26日/28日	11:10 / 13:40 / 15:40

高能率・深彫り仕上げ加工実演

3

エンドミル	サイズ	外径	回転速度 (min ⁻¹)	切削速度 (m/min)	送り速度 (mm/min)	一刃当送り (mm/刃)	ap (mm)	ae (mm)
VF-25DB	R5	10	15,000	471	8,000	0.27	0.3	—
VF-3XB	R1.5x1°x40	3	15,000	141	3,500	0.08	0.04	0.2



被削材：SKD61 (52HRC)
サイズ：80x80x70

AJX



VC-HFRB



VF-25DB



VF-3XB

