

材料:A5052

加工径:  $\phi 60$

加工深さ:300

加工方法:ヘリカル加工(侵入角度  $1^\circ$  )

使用工具:日立ツール

本体型式:AHUM1035R-5

チップ型式:JDET100304R-FA:SD5010

加工条件

切削速度:  $V=480\text{m}/\text{min}$

送り:  $F=1310\text{mm}/\text{min}$

切込み:軸方向 Ad3mm 径方向 Rd17mm

切粉排出量:  $66.785\text{cm}^3/\text{min}$

横型MC 内部クーラント(水溶性)