

ワーク材種：SS400（黒皮材）
 加工内容：溶接製缶物の面削
 サイズ：1640x1940(mm)
 取り代：Z=4mm（厚み25mm→21mmまで）

従来の加工方法	荒加工	仕上げ加工
メーカー	M社	M社
使用工具	低切込み高送りカッター	正面フライスカッター
工具型式	100φ 5枚刃	125φ 6枚刃
切削速度	130m/min	180m/min
1刃当たりの送り量	1.6mm/1刃	0.55mm/rev
テーブル送り	3300	1500
切込み(ap)	0.7mmX8pass(エアーカット含む)	0.5mmX1pass
切込み(ae)	80mm	90mm
加工時間	81分	29分

イスカル タングミル	荒・仕上げ一発
メーカー	イスカル
使用工具	タングミル
工具型式	タングミル 100φ 8枚刃
切削速度	120m/min
1刃当たりの送り量	0.33mm/1刃
テーブル送り	1000
切込み(ap)	4mmX1pass
切込み(ae)	80mm
加工時間	44分

110分



44分

加工時間 60%短縮