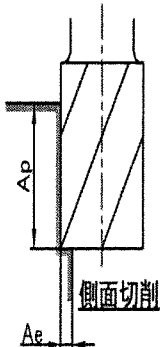


M-AMX3M / 切削条件(アルミ・非鉄金属)

 側面切削	 溝切削	Ap=1.2 φ Dc Ae=0.08 φ Dc		Ap=0.5 φ Dc 以下		
		刃径 φ Dc	側面切削		溝切削	
			回転数n (min-1)	送り速度Vf(mm/min)	回転数n (min-1)	送り速度Vf(mm/min)
			n (min-1)	Vf (mm/min)	n (min-1)	Vf (mm/min)
		25	640	250	640	150
		30	530	250	530	150
		35	450	250	450	150
		40	400	220	400	130
		45	350	200	350	120
		50	320	180	320	110