

ユーザーA社様 PAN1010エンドミル テストカット結果



被削材 :S45C

加工内容 :側面、溝、形状

機械 :Mazak VARIAXIS

切込 :aeXap=10X3mm

切削油 :エマルジョン サンカット

メーカー	品名	切削速度 (Vc)	回転数 (n)	テーブル送り (Vf)	一刃送り (fz)	加工時間 (分)
A社(日本)	4枚刃 φ10不等リード	100	3,184	636	0.05	110
B社(日本)	4枚刃 φ10不等リード	100	3,184	636	0.05	110
C社(台湾)	4枚刃 φ10不等リード	100	3,184	636	0.05	60
D社(台湾)	4枚刃 φ10等リード	100	3,184	636	0.05	35
JLC社	PAN1010 不等分割	113	3,600	720	0.05	180

※C社、D社は加工中機械停止。