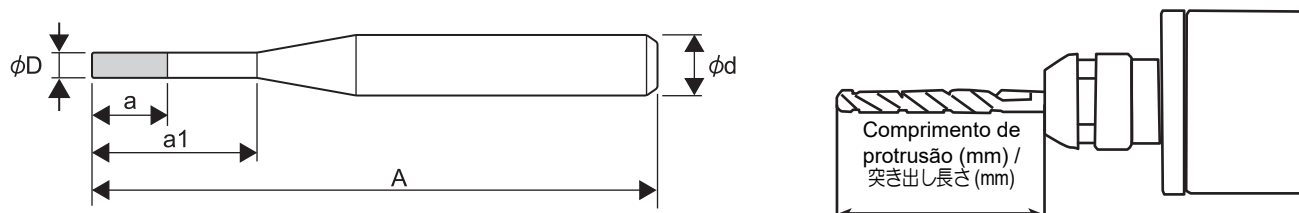


Tabela de Referência Rápida R10 / R10 早見表

Condições de corte recomendadas / 推奨する加工条件

Tipo de material / 素材の種類	Espessura / 厚さ (mm)	Tipo de fresa / エンドミルの種類	Diâmetro da fresa / 刃径 (mm)	Direção de corte / カット方向	Contagem de cortes / 回数切り (ciclos / 回)	Velocidade de rotação da fresa / エンドミル回転数 (1000rpm)	Velocidade de usinagem / 加工スピード (cm/s)	Profundidade de corte por vez (máx.) / 1回あたり最大切削深さ (mm)	Velocidade no eixo Z / Z 速度 (mm/s)
Folha de resina / 樹脂板	0 ~ 5	SPB-0067	3	Corte ascendente / アップカット	1	30	3	5	10
Folha composta de alumínio / アルミ複合板	0 ~ 5	SPB-0068	3		1	30	2	5	10
Material do canal / チャンネル材	0 ~ 15	SPB-0069	4		2 ~ 3	30	1	6	10
	15 ~ 30	SPB-0070	6		2 ~ 3	30	1	10	10
	30 ~ 54	SPB-0071	6		3 ~ 6	30	1	10	10
Material acrílico / アクリル材	0 ~ 3	SPB-0074	3		1	40	10	3	10
	0 ~ 5	SPB-0072	4		1	40	10	5	10
	5 ~ 10	SPB-0103	6		2 ~ 5	30	10	2	10
	10 ~ 20	SPB-0104	6		5 ~ 10	30	10	2	10
MDF	0 ~ 10	SPB-0103	6		1 ~ 2	30	5	5	10
	10 ~ 20	SPB-0104	6		2 ~ 4	30	5	5	10
	20 ~ 30	SPB-0105	6		4 ~ 6	30	5	5	10

Tipo de fresa / エンドミルの種類

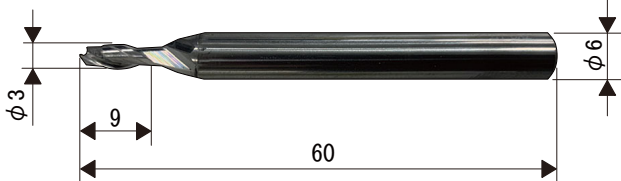
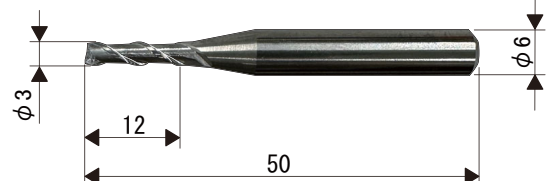
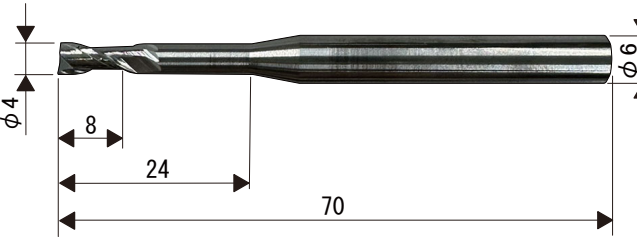
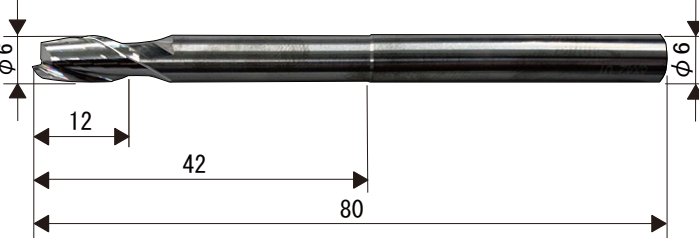
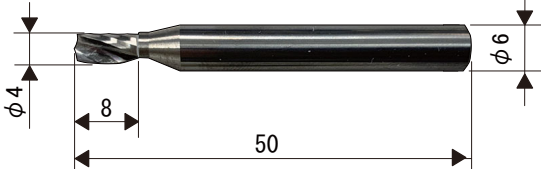
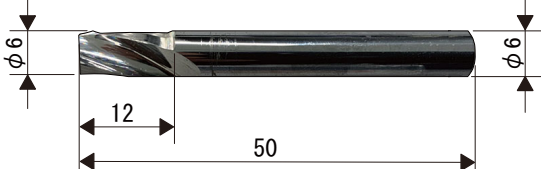
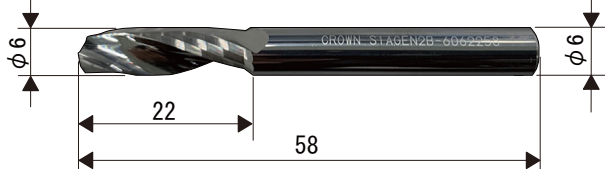
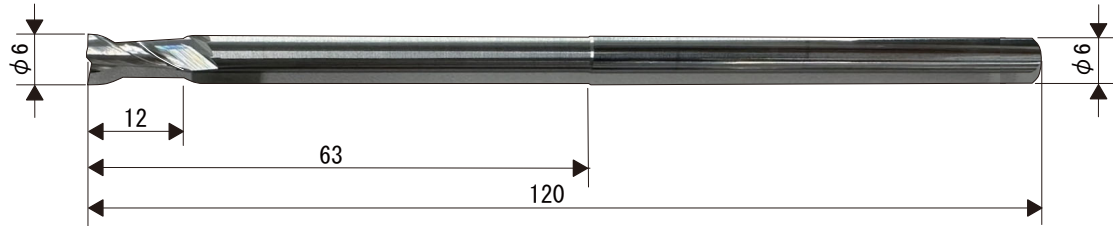


Tipo de fresa / エンドミルの種類	Número de lâminas de corte / 刃数	Diâmetro da fresa / 刃径 (φD)	Comprimento do cortador / 刃長 (a)	Comprimento efetivo / 有効長 (a1)	Comprimento total / 全長 (A)	Diâmetro da haste / シャンク径 (φd)	Comprimento de protrusão / 突き出し長さ (mm)	Velocidade máx. de rotação / 最高回転数 (×1000rpm)	Profundidade de corte da ranhura / ミソ加工切込み (mm)	Profundidade de corte da face lateral / 側面加工切込み (mm)
SPB-0067	2	φ3	9mm	—	60	φ6	21	40	1.5	4.5
SPB-0068	2	φ3	12mm	—	50	φ6	23	40	1.5	4.5
SPB-0069	2	φ4	8mm	24mm	70	φ6	36	30	2	6
SPB-0070	2	φ6	12mm	42mm	80	φ6	46	30	3	9
SPB-0071	2	φ6	12mm	63mm	120	φ6	66	30	3	9
SPB-0072	1	φ4	8mm	—	50	φ6	16	40	2	6
SPB-0074	1	φ3	6mm	—	50	φ6	16	40	1.5	4.5
SPB-0103	1	φ6	12mm	—	50	φ6	21	40	3	9
SPB-0104	1	φ6	22mm	—	58	φ6	31	40	3	9
SPB-0105	1	φ6	32mm	—	100	φ6	46	30	3	9

● Condições de corte / 加工条件について

- Insira o valor em "Main Unit > Tool Set", consultando a tabela Condições de corte recomendadas. (Manual de Operação CFX P.6-16) / 本体ツール設定にて、推奨する加工条件の表を参照して入力してください。 (CFX 取扱説明書 P.6-16)
- Certifique-se de definir o comprimento de protrusão da ferramenta para ser pelo menos a profundidade máxima de corte nos dados de processamento + 10 mm (consulte [Comprimento de Protrusão] na figura acima para obter detalhes). / 刃物の突き出し量は、必ず加工データの最大切削深さ + 10mm 以上になるように設定してください。 Se o comprimento de protrusão for insuficiente, ocorrerá um erro [INFORMATION c6d: Offscale] (Manual de Operação CFX, pág. 8-9). A profundidade de corte é limitada e pode não cortar completamente. / 突き出し長さが不十分だと [INFORMATION c6d: オフスケール] エラーが発生します。 (CFX 取扱説明書 P.8-9) 切削深さに制限がかかり、切り抜けない場合があります。

Dimensões da fresa (Dimensões reais)/エンドミル各種寸法 (実寸大)

SPB-0067 	SPB-0068 
SPB-0069 	SPB-0070 
SPB-0072 	SPB-0074 
SPB-0103 	SPB-0104 
SPB-0071 	
SPB-0105 