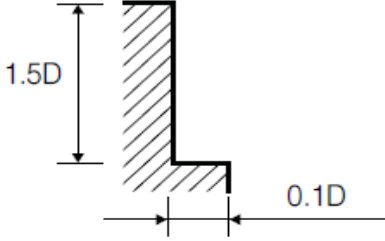


## 切削条件

WIDIN 2枚刃ダイヤモンドコートEM (GE…)

### 側面加工条件

※ロングタイプは、回転数 送り速度 とともに、上記50%減らし、ご使用ください。

被削材	グラファイト 複合材	
	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )
0.4	40,000	200
0.6	40,000	350
0.8	40,000	550
1.0	40,000	700
2.0	25,000	800
3.0	20,000	800
4.0	18,000	950
5.0	14,000	1,200
6.0	11,000	1,400
8.0	8,000	1,300
10.0	6,500	1,200
12.0	5,500	1,200
加工深度		

※ロングタイプは、回転数 送り速度 とともに、上記50%減らし、ご使用ください。