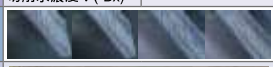
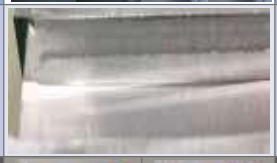
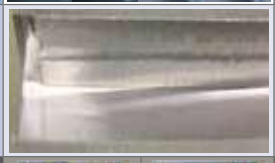
切削條件表 P408
Cutting Condition

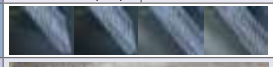
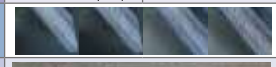
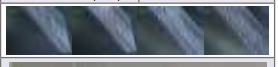
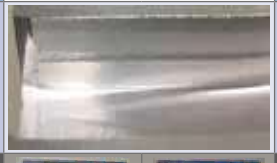
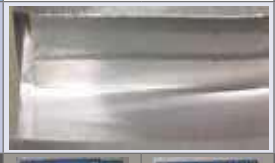
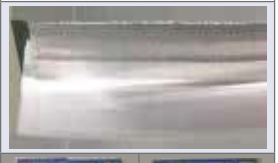
600 Nano | 50° | TB

Specification 規格

MODE 型號	Diameter d 刃徑	Flute Length ℓ 刃長	Efficient Length L1 有效長	Full Length L 全長	Shank Diameter D 柄徑	Flutes Z 刃數
S-AUE0603 TB	6	10	15	50	6	3
S-AUE0803 TB	8	13	20	60	8	3
S-AUE1003 TB	10	16	25	75	10	3
S-AUE1203 TB	12	19	30	75	12	3

Extreme Testing 極限測試 - S-AUE1003

	7th 第 7 次	8th 第 8 次	9th 第 9 次	10th 第 10 次
Before Cutting 刀具使用前				
Parameter 綜位參數	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.36mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:12312mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：180% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.39mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:13338mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：180% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.42mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:14364mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：178% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.45mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:15390mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：174% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx
After Cutting 刀具使用後				
Work Surface 工件表面				
Surface Roughness(Ra) 粗糙度		 	 	 

	11th 第 11 次	12th 第 12 次	13th 第 13 次	14th 第 14 次
Before Cutting 刀具使用前				
Parameter 綜位參數	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.48mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:16416mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：174% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.51mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:17442mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：173% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.54mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:18468mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：173% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx	Cutting Condition 使用參數：Fz:0.57mm/ 刃 Vc:358m/min AP:10mm AE:10mm S:11400min F:19494mm/min Machine 使用 CNC 機台：YCM 永進 FV102A Coolant 冷卻方式：Wet Cutting 水冷 Work Material 切削素材：AL6061 Tool 測試刀款：S-AUE1003 Holder 使用刀桿：BT40 Pull Back Holder 後拉式刀桿 Tool's Clamping Length 刀具夾持長度：37mm Cutting Length 切削長度：0.1m 米 Runout of Tool 刀具偏擺：0.002mm Load of Spindle 主軸負載：169% Concentration of cutting water 切削水濃度：(°Bx) 10.5°Bx
After Cutting 刀具使用後				
Work Surface 工件表面				
Surface Roughness(Ra) 粗糙度		 	 	 

Unit/單位: mm