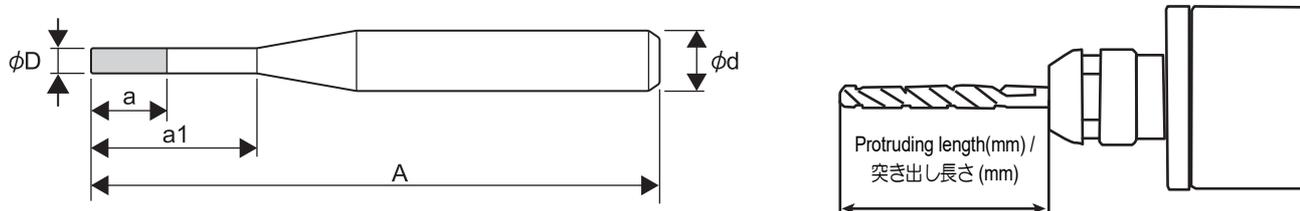


## R10 Quick Reference Table / R10 早見表

### Recommended cutting conditions / 推奨する加工条件

Material type / 素材の種類	Thickness / 厚さ (mm)	End mill type / エンドミルの種類	Cutter diameter / 刃径 (mm)	Cutting direction / カット方向	Count cut / 回数切り (cycles / 回)	End mill rotation speed / エンドミル回転数 (1000rpm)	Machining speed / 加工スピード (cm/s)	Cutting depth per time(max) / 1回あたり最大切削深さ (mm)	Z speed / Z速度 (mm/s)
Resin sheet / 樹脂板	0 ~ 5	SPB-0067	3	Up-cut / アップカット	1	30	3	5	10
Aluminum composite sheet / アルミ複合板	0 ~ 5	SPB-0068	3		1	30	2	5	10
Channel material / 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
Acrylic material / 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

### End mill type / エンドミルの種類



End mill type / エンドミルの種類	No. of cutting blades / 刃数	Cutter diameter / 刃径 (φD)	Cutter length / 刃長 (a)	Effective length / 有効長 (a1)	Overall length / 全長 (A)	Shank diameter / シャンク径 (φd)	Protruding length / 突き出し長さ (mm)	Max. rotation speed / 最高回転数 (x1000rpm)	Groove cutting depth / ミソ加工切込み (mm)	Side face cutting depth / 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

### ● Cutting conditions / 加工条件について

- Enter the value in Main Unit > Tool Set, referring to the Recommended cutting conditions table. (CFX Operation Manual 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)
- Be sure to set the tool protrusion length to be at least the maximum cutting depth in the processing data + 10 mm (see [Protrusion Length] in the figure above for details). / 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。If the protrusion length is insufficient, an [INFORMATION c6d: Offscale] error will occur (CFX Operation Manual P.8-9). Cutting depth is limited and may not cut through. / 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。

# End mill size (Actual size) / エンドミル各種寸法 (実寸大)

