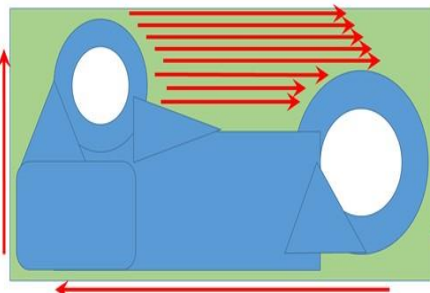



客戶名稱:		單位:		連絡人:		紀錄
住址:		試刀日期				
電話::		試刀單號				

使用 機 械	廠牌	YCM	WORKS 
	型式	XV1020A	
	馬力	BT40	
	使用年數	機台無中心出水功能	
工 件	部品名稱	鈦合金塊材	
	材質	Ti6AL4V	
	硬度	HRC50	
加 工 目 的	<input type="checkbox"/> 提高壽命 <input type="checkbox"/> 改善表面粗度 <input type="checkbox"/> 提高產量，縮短工時。 <input type="checkbox"/> 尋找更穩定供貨之刀具		

使用 刀 具	品牌		Kyocera	備註
	刀具材種	他牌	PR1535	轉角須降速
	規格		SOMT100420ER-GM	
	刀柄規格	Ø32 3刃	MFH32-S32-10-3T	
加工模式	肩銑	肩銑		
切 削 條 件	切削速度(M/min)	Vc=60m/min	Vc=35m/min	
	迴轉數 (R.P.M.)	S=600r.p.m	S=350r.p.m (450rpm)	
	進刀量 (mm/min)	F180 (fz0.1)	F500(fz0.05) (730M/min)	
	切深 (mm)	Ae x Ap=20 x 1	Ae x Ap=20x0.5	
	使用切削油	水性切削液(油水比例=1:9)	水性切削液(油水比例=1:9)	
	加工時間	30分	3小時 11分	

1. **KC 30mins 時刃口完整持續加工**
2. **1個槽 125 x 70 x 75mm，一刃可完成 (刃口稍磨耗)**
可繼續加工，鐵屑亮面
3. **機台負載平均 17~20%，轉角處 30%**
4. **最終條件 S450 F730 仍可加工一個槽以上**
效率大幅提升