

## 切削データ

■当社での切削テスト(テスト吸着板200×200)

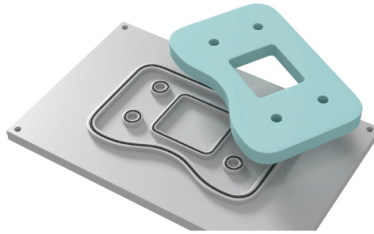
材質	刃物	径(φ)	切り込	回転	送り
アルミニウム A5052S	フェイスミル	80	3mm	1200	600
		125	5mm	1200	600
	エンドミル	5	5mm	1500	700
		5	5mm	3600	500
		18	5mm	3500	600
		25	5mm	2500	600
ステンレス SUS-304	フェイスミル	63	0.5mm	800	300
		63	1mm	800	300



## サブプレートを使った加工

### サブプレートとは

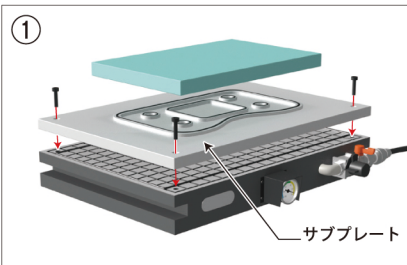
貫通加工をする場合は、加工に合わせたサブプレート(別作)を使うと工程の集約ができます。



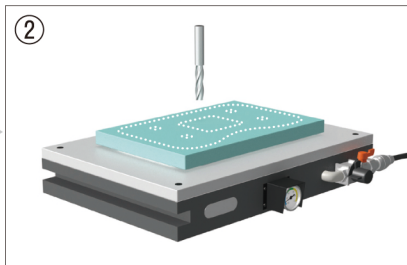
専用のプレートなので、位置決めや脱着が簡単にでき、量産品も効率よく加工することが可能です。

適用加工

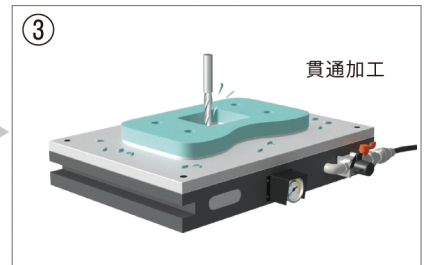
・貫通の穴加工 ・側面加工  
・切り抜き加工 ・異型加工



吸チャック本体にサブプレートを取り付けます



吸着バルブをONにして加工物を吸着させます



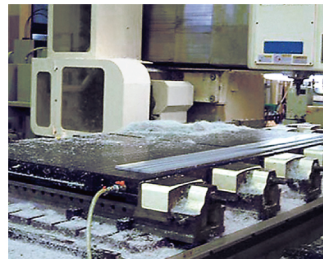
そのまま貫通加工が簡単に行えます

## 特殊形状実例

標準製品のほか、ワークのサイズや形状に合わせた特殊製品も数多くの実績があります。



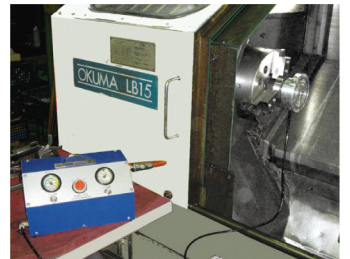
3000×1500の大型サイズ



門型マシニングに搭載



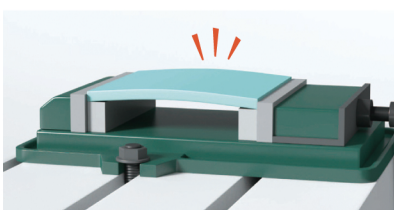
旋盤用吸着プレート  
(ドローバー通し)



真空発生器(QME)と特注吸着プレート

## 適要加工物

加工物が薄く、バイスで挟むと変形する



押さえクランプだと加工に制限がでる



異形でクランプが難しい

