

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

### 鎢鋼不等圓溝/圓溝圓鼻/圓溝平銑刀(鋁用)切削條件表

#### Carbid Aluminum End Mills(U-Flute Shape) Cutting Condition Table

被削材	槽 銑				側面加工			
	鋁		紅銅		鋁		紅銅	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	20000	1000	20000	500	20000	1200	20000	600
4	16000	1000	16000	500	16000	1200	16000	750
5	12500	1200	12500	600	12500	1500	12500	750
6	10000	1200	10000	600	10000	1500	10000	750
8	8000	1200	8000	600	8000	1500	8000	750
10	6000	1200	6000	600	6000	1500	6000	750
12	5500	1200	5500	600	5500	1500	5500	750
16	4000	1000	4000	600	4000	1200	4000	600
切削量	ap	1D	1D	1D	1D	1D	1D	1D
	ae	1D	1D	1D	0.3D	0.3D	0.3D	0.3D

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。