

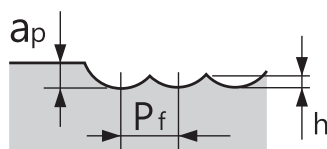
切削條件表

Cutting Condition Table

鎢鋼球刀(鋁用)切削條件表

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills Cutting Condition Table

球刀半徑	被削材		鋁合金/銅合金 有色金屬		
	切削量		回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)	
	a_p	p_f			
粗加工	R1	0.8	0.8	12600	370
	R2	1.6	1.6	6100	410
	R3	2.4	2.4	4050	430
	R5	4	4	2430	460
	R8	6.4	6.4	1530	460
	R10	8	8	1260	460
	R12.5	10	10	990	440
精加工	R1	0.2	0.3	20700	1260
	R2	0.2	0.4	14400	1350
	R3	0.5	0.5	7380	990
	R5	0.5	0.6	5580	1170
	R8	0.5	0.8	4410	1440
	R10	0.5	0.9	3870	1620
R12.5	0.5	1	3510	1800	



D_c : 立銑刀外徑

R : 球刀半徑

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。