

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

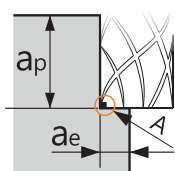
### 複合材料銑刀切削條件表

#### Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills Cutting Condition Table

##### 側面加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation ( $\text{min}^{-1}$ )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量	ap	1.5DC
	ae	0.05DC

側面加工時

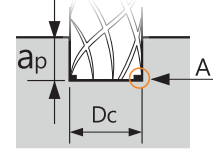


Dc : 複合式材料專用刀外徑

##### 槽加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation ( $\text{min}^{-1}$ )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量ap	0.3 Dc	

槽加工時



Dc : 複合式材料專用刀外徑

切削條件注意事項 :

- 1.請將複合式材料專用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。
- 4.刀具使用於未貫穿工件時，底部X、Y軸向會殘留0.3mm內，Z軸向會殘留0.1mm內殘料，屬正常現象。(如A詳圖)

