

切削條件表

Cutting Condition Table

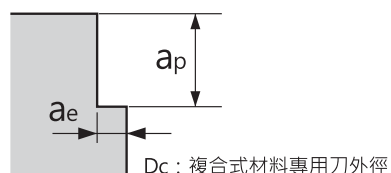
複合材料鑽銑切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling Cutting Condition Table

側面加工 (刃長不同依倍率調整)

| 外徑 Diameter (mm) | 回轉速 Rotation (min ⁻¹) | 進刀速度 Feed (mm/min) |
|------------------------|---|--------------------------|
| 4 | 16000 | 1280 |
| 6 | 13000 | 1600 |
| 8 | 10000 | 1600 |
| 10 | 8000 | 1600 |
| 12 | 6600 | 1280 |
| 16 | 5000 | 1200 |
| 切削量 | ap | 2DC |
| | ae | 0.05DC |

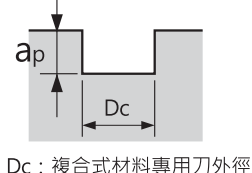
側面加工時



槽加工 (刃長不同依倍率調整)

| 外徑 Diameter (mm) | 回轉速 Rotation (min ⁻¹) | 進刀速度 Feed (mm/min) |
|------------------------|---|--------------------------|
| 4 | 16000 | 1200 |
| 6 | 13000 | 1300 |
| 8 | 10000 | 1500 |
| 10 | 8000 | 1500 |
| 12 | 6600 | 1320 |
| 16 | 5000 | 1250 |
| 切削量 ap | 0.5Dc | |

槽加工時



鑽孔加工

| 外徑 Diameter (mm) | 回轉速 Rotation (min ⁻¹) | 進刀速度 Feed (mm/min) |
|------------------------|---|--------------------------|
| 4 | 8000 | 200 |
| 6 | 5500 | 200 |
| 8 | 4000 | 250 |
| 10 | 3200 | 250 |
| 12 | 2600 | 250 |
| 16 | 2000 | 250 |

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. 滾複合式材料鑽銑刀的銑削同一般複合式材料銑刀，複合式材料鑽孔刀具進行銑削功能時，
刀具加工深度需超過鑽唇高度。