

切削條件表

Cutting Condition Table

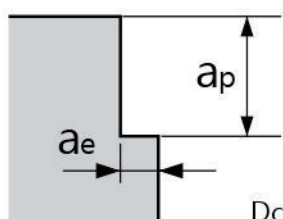
Table 07 AA3604 / AC3804 / CB4204 鎢鋼不等式立銑刀切削工作表

Asymmetric Helix Angle, Antivibration Carbid End Mills Cutting Condition Table

側面加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	300	15930	200	12330	140	14220	150
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	180
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	230
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	240
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	240
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	240
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	240
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	200
切削量	ap		1Dc				0.5Dc			
	ae		0.05Dc				0.02Dc			

側面加工時

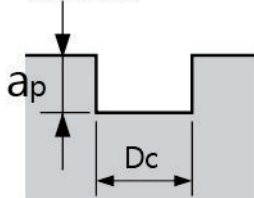


Dc：立銑刀外徑

槽加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	360	15930	200	12330	140	14220	100
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	120
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	140
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	170
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	170
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	170
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	170
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	140
切削量 ap	0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc	

槽加工時



Dc：立銑刀外徑

切削條件注意事項：

1. 銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。