

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 10 DB5053/DA5003/JA5003鎢鋼圓溝立銑刀(鋁用)切削條件表

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

		槽 銑				側面加工			
被削材		鋁合金(有色金屬)		紅銅		鋁合金(有色金屬)		紅銅	
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)
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	
	ae	1D		1D		0.3D		0.3D	

- 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。