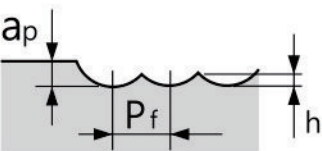


Table 11

RA4502 / RG4503 鎢鋼球刀(鋁用)切削條件表

Carbie 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)
			ap	pf		
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



Dc：立銑刀外徑

R：球刀半徑

- 切削條件注意事項：
- 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。
 - 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。
 - 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。