

切削條件表

Cutting Condition Table

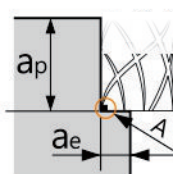
Table 14 GMST/GMLT複合材料銑刀切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills Cutting Condition Table

側面加工

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (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

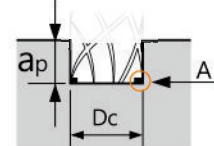


Dc：複合式材料專用刀外徑

槽加工

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (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	0.3Dc	

槽加工時



Dc：複合式材料專用刀外徑

切削條件注意事項：

- 1.複合材料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。
- 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)

