

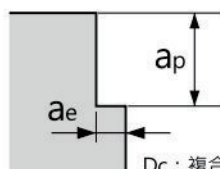
Table 15 GDE 複合材料鑽銑切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling Cutting Condition Table

側面加工

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 ae	2DC 0.05DC

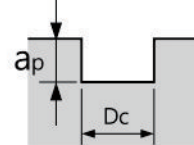
側面加工時



Dc：複合式材料專用刀外徑

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



Dc：複合式材料專用刀外徑

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.複合材料鑽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.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。