

切削條件表

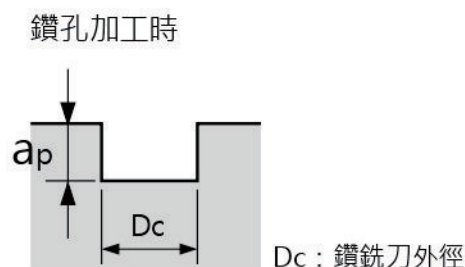
Cutting Condition Table

Table 12 BB4453 鎢鋼不等式鑽銑刀(鋁用)切削條件表

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Boring & Milling Cutting Condition Table

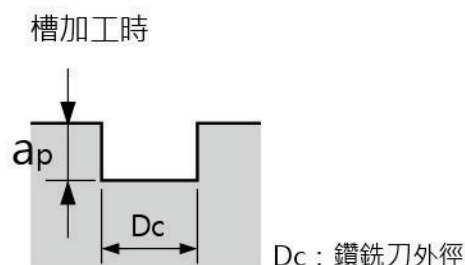
鑽孔加工

被削材	鋁合金	
Work Material	AL	
米速 VC (mm/min)	150	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	12000	360~480
6	8000	240~320
8	6000	180~240
10	4800	140~190
12	4000	120~160
16	3000	90~120
切削量 ap	Max. 1Dc	



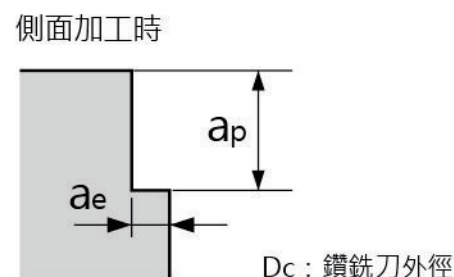
槽加工(長柄型×0.75)

被削材	鋁合金	
Work Material	AL	
米速 VC (mm/min)	150	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	12000	720~1200
6	8000	560~1120
8	6000	420~840
10	4800	380~770
12	4000	320~640
16	3000	300~600
切削量 ap	Max. 1Dc	



側面加工(長柄型×0.75)

被削材	鋁合金	
Work Material	AL	
米速 VC (mm/min)	150	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	12000	1200~1560
6	8000	800~1200
8	6000	720~1080
10	4800	580~860
12	4000	480~800
16	3000	450~720
切削量 ap	1Dc	
ae	0.3D	



切削條件注意事項：

1. 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。