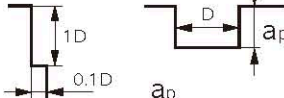


AL-3LS

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		铝合金 Aluminum 1070		铝合金 Aluminum Alloy 2017·5052·7075		铸铝 Aluminum Cast AC8C																											
切削速度 Cutting Speed		100~250m/min		150~300m/min		100~200m/min																											
刃 径 Dia.	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed																									
		沟槽 Slotting	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	侧面 Side Milling																								
	min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min																									
5	16,000	1,200	1,700	19,000	1,700	2,300	13,000	1,200	1,600																								
6	13,000	1,000	1,400	16,000	1,400	1,900	10,600	900	1,100																								
8	10,000	1,350	1,800	12,000	2,000	2,500	8,000	1,200	1,500																								
10	8,000	1,450	1,900	9,500	1,850	2,500	6,300	1,200	1,700																								
12	6,600	1,400	1,700	7,900	1,750	2,800	5,300	1,200	1,600																								
切深量 Depth of Cut		侧面 Side Milling 沟槽 Slotting  a_p $\phi 5, 6=0.1D$ $\phi 8=0.2D$ $\phi 10, 12=0.3D$		此切削参数表中，平底铣刀伸出量的标准定为 4D。 伸出量超出长度标准时，请参照下列数值。 Above recommended milling conditions are based on 4D overhang. In case of more than 4D overhang, refer to the below table.																													
				<table><tr><th rowspan="2">伸出量 Overhang</th><th rowspan="2">主轴转速 Spindle Speed</th><th colspan="2">进给速度 Feed</th><th colspan="2">切深量 Depth of Cut</th></tr><tr><th>沟槽 Slotting</th><th>侧面 Side Milling</th><th>沟槽 Slotting</th><th>侧面 Side Milling</th></tr><tr><td>5D</td><td>70%</td><td>70%</td><td></td><td>60%</td><td>$a_p 1D \times a_e 0.05D$</td></tr><tr><td>6D</td><td>50%</td><td>50%</td><td></td><td>40%</td><td>$a_p 1D \times a_e 0.03D$</td></tr><tr><td>7D</td><td>30%</td><td>30%</td><td></td><td>20%</td><td>$a_p 1D \times a_e 0.015D$</td></tr></table>						伸出量 Overhang	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed		切深量 Depth of Cut		沟槽 Slotting	侧面 Side Milling	沟槽 Slotting	侧面 Side Milling	5D	70%	70%		60%	$a_p 1D \times a_e 0.05D$	6D	50%	50%		40%	$a_p 1D \times a_e 0.03D$	7D	30%
伸出量 Overhang	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed		切深量 Depth of Cut																													
		沟槽 Slotting	侧面 Side Milling	沟槽 Slotting	侧面 Side Milling																												
5D	70%	70%		60%	$a_p 1D \times a_e 0.05D$																												
6D	50%	50%		40%	$a_p 1D \times a_e 0.03D$																												
7D	30%	30%		20%	$a_p 1D \times a_e 0.015D$																												
(D：刃径 Dia.)																																	
备 注 Notes		※ 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※ 请使用刚性好、精度高的机床和夹具。 ※ 因工件、机械或铣刀刀柄而导致出现振动或异响时，请变更切削参数。 ※ 建议使用水溶性切削方式。 ※ Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※ Adjust milling conditions when vibration and abnormal sounds occur by the conditions of the machine, chuck holder and work clamping. ※ Water soluble cutting fluid is recommended.																															

Cube Boron Nitride
PCD: Monocrystal
PDC: 单晶
Diamond
鑽石铣刀
Coating
涂层
Non-Coating
无涂层
Square
平底铣刀
Long Neck Square
长颈平底铣刀
Coating
涂层
Non-Coating
无涂层
Ball
球头铣刀
Long Neck Ball
长颈球头铣刀
Coating
涂层
Non-Coating
无涂层
Radius
圆鼻铣刀
Long Neck Radius
长颈圆鼻铣刀
Coating
涂层
Non-Coating
无涂层
Taper
锥形铣刀
Taper Ball
锥形球头铣刀
Taper Radius
锥形圆鼻铣刀
Coating
涂层
Non-Coating
无涂层
Drilling
钻头
Thread milling
螺纹铣刀
Chamfering
倒角刀