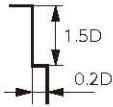
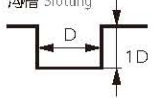


AL3D-2 · AL3D-2DLC

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

技术资料 K-025

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		300m/min		220m/min		330m/min		240m/min		250m/min		160m/min	
刃 径 Dia.	侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	
	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	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	主轴转速 Spindle Speed
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹
1	20,000	400	20,000	300	20,000	400	20,000	300	20,000	400	20,000	300	20,000
1.5	20,000	500	20,000	400	20,000	500	20,000	400	20,000	500	20,000	400	20,000
2	20,000	600	20,000	400	20,000	600	20,000	400	20,000	600	20,000	400	20,000
2.5	20,000	700	20,000	500	20,000	700	20,000	500	20,000	700	20,000	500	20,000
3	20,000	900	20,000	600	20,000	900	20,000	600	20,000	900	17,000	500	17,000
4	20,000	1,000	17,500	700	20,000	1,000	19,000	750	20,000	1,000	13,000	500	13,000
5	19,000	1,000	14,000	700	20,000	1,200	15,500	750	16,000	1,000	10,000	500	10,000
6	16,000	1,100	11,500	700	17,500	1,400	12,500	750	13,500	1,000	8,500	500	8,500
7	13,500	1,100	10,000	750	15,000	1,500	11,000	800	11,500	1,100	7,300	500	7,300
8	12,000	1,100	8,800	750	13,000	1,600	9,600	800	9,900	1,200	6,400	500	6,400
9	11,000	1,100	7,800	750	11,700	1,600	8,500	800	8,800	1,200	5,700	500	5,700
10	9,600	1,100	7,000	800	10,500	1,700	7,600	850	8,000	1,300	5,100	550	5,100
11	8,700	1,100	6,400	800	9,600	1,700	6,900	850	7,200	1,300	4,600	550	4,600
12	8,000	1,200	5,800	800	8,800	1,700	6,400	900	6,600	1,300	4,200	600	4,200
切深量 Depth of Cut		侧面 Side Milling  沟槽 Slotting 											
(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。 (主轴转速使用20,000转以上时, 请进行相同的调整。) ※ 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. (When using spindle speed 20,000 or more, the same adjustment is required.) ※ 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
CBN 铣刀

Diamond
钻石铣刀

Square
平底铣刀

Long Neck Square
长颈平底铣刀

Ball
球头铣刀

Long Neck Ball
长颈球头铣刀

Radius
圆鼻铣刀

Long Neck Radius
长颈圆鼻铣刀

Taper
锥形铣刀

Taper Ball
锥形球头铣刀

Taper Radius
锥形圆鼻铣刀

Drilling
钻头

Thread milling
螺纹铣刀

Chamfering
倒角刀