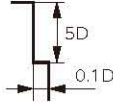


AL5D-2 · AL5D-2DLC

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

技术资料 K-024

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		160m/min		230m/min		120m/min	
刃 径 Dia.	侧面 Side Milling	侧面 Side Milling		侧面 Side Milling		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
		min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1		20,000	200	20,000	200	20,000	200
1.5		20,000	250	20,000	250	20,000	300
2		20,000	300	20,000	300	19,000	300
2.5		20,000	400	20,000	400	15,300	300
3		17,000	450	20,000	450	12,700	400
4		12,700	500	18,000	700	9,600	400
5		10,000	650	14,600	700	7,600	400
6		8,500	650	12,000	800	6,400	400
7		7,300	650	10,500	900	5,500	450
8		6,400	650	9,100	900	4,800	500
9		5,700	700	8,100	1,000	4,300	550
10		5,100	700	7,300	1,000	3,800	550
11		4,600	750	6,700	1,100	3,500	550
12		4,300	800	6,100	1,100	3,200	600
切深量 Depth of Cut (D : 刃径 Dia.)		侧面 Side Milling 					
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.					

CBN 铣刀
Cubor Baran Milling

钻石铣刀
Diamond

平底铣刀
Square

长颈平底铣刀
Long Neck Square

球头铣刀
Ball

长颈球头铣刀
Long Neck Ball

圆鼻铣刀
Radius

长颈圆鼻铣刀
Long Neck Radius

锥形铣刀
Taper

锥形球头铣刀
Taper Ball

锥形圆鼻铣刀
Taper Radius

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread milling

倒角刀
Chamfering