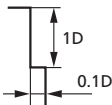
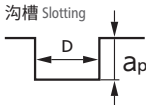




切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	铝 Aluminium A1070			铝合金 Aluminium Alloy A2017・A5052・A7075			铸铝 Aluminium Cast AC8C																														
切削速度 Cutting Speed	100~250m/min			150~300m/min			100~200m/min																														
外 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 (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling  沟槽 Slotting  ap φ 5、6=0.1D φ 8=0.2D φ 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>60%</td><td colspan="2">ap 1D × ae 0.05D</td></tr><tr><td>6D</td><td>50%</td><td>50%</td><td>40%</td><td colspan="2">ap 1D × ae 0.03D</td></tr><tr><td>7D</td><td>30%</td><td>30%</td><td>20%</td><td colspan="2">ap 1D × ae 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%	ap 1D × ae 0.05D		6D	50%	50%	40%	ap 1D × ae 0.03D		7D	30%	30%	20%	ap 1D × ae 0.015D	
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%	ap 1D × ae 0.05D																																	
6D	50%	50%	40%	ap 1D × ae 0.03D																																	
7D	30%	30%	20%	ap 1D × ae 0.015D																																	
备 注 Notes	※1 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※2 请使用刚性好、精度高的机床和夹具。 ※3 因工件、机床或铣刀刀柄而导致出现振动或异响时，请变更切削参数。 ※4 建议使用水溶性切削方式。 ※1 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※2 Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※3 Adjust milling conditions when vibration and abnormal sounds occur by the conditions of the machine, chuck holder and work clamping. ※4 Water-soluble fluid is recommended.																																				

N 铝合金 Aluminium Alloy	◎
N 铜合金 Copper	○
O 树脂 Resin	○