



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	190m/min		280m/min		150m/min	
外 径 Dia.	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	220	20,000	220	20,000	220
1.5	20,000	270	20,000	270	20,000	320
2	20,000	320	20,000	320	20,000	340
2.5	20,000	430	20,000	430	18,500	400
3	20,000	570	20,000	570	15,000	520
4	15,500	650	20,000	840	11,500	520
5	12,000	840	17,500	900	9,100	520
6	10,200	840	14,500	1,050	7,700	520
7	8,800	840	12,600	1,150	6,600	580
8	7,700	840	11,000	1,150	5,800	650
9	6,800	900	9,700	1,300	5,200	720
10	6,100	900	8,800	1,300	4,600	720
11	5,500	980	8,000	1,450	4,200	720
12	5,200	1,050	7,300	1,450	3,800	780
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling 					
备 注 Notes	※1 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。) ※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. (When using spindle speed 20,000 or more, the same adjustment is required.) ※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

