



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	160m/min		230m/min		120m/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	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: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

