



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					
	300m/min		220m/min		220m/min		330m/min		240m/min		240m/min		250m/min		160m/min		160m/min	
外径 Dia.	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		插铣 Plunging		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		插铣 Plunging		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		插铣 Plunging	
	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	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	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	20,000	1,200	20,000	500	20,000	100	20,000	1,200	20,000	500	20,000	100	20,000	1,200	20,000	500	20,000	80
2	20,000	1,800	20,000	700	20,000	150	20,000	1,800	20,000	700	20,000	150	20,000	1,800	20,000	700	20,000	130
3	20,000	2,000	20,000	1,000	20,000	150	20,000	2,000	20,000	1,000	20,000	150	20,000	2,000	17,000	850	17,000	130
4	20,000	2,200	17,500	1,100	17,500	150	20,000	2,200	19,000	1,100	19,000	200	20,000	2,200	13,000	850	13,000	100
5	19,000	2,200	14,000	1,100	14,000	150	20,000	2,700	15,500	1,200	15,500	200	16,000	2,200	10,000	850	10,000	80
6	16,000	2,200	11,500	1,100	11,500	150	17,500	3,000	12,500	1,300	12,500	200	13,500	2,200	8,500	850	8,500	80
8	12,000	2,200	9,000	1,200	9,000	100	13,000	3,000	9,500	1,400	9,500	200	10,000	2,300	6,500	850	6,500	60
10	9,500	2,200	7,000	1,300	7,000	70	10,500	3,250	7,500	1,500	7,500	150	8,000	2,500	5,000	900	5,000	50
12	8,000	2,400	6,000	1,400	6,000	70	9,000	3,350	6,500	1,600	6,500	150	6,500	2,600	4,000	1,000	4,000	50

切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	

备注 Notes
<p>※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。)</p> <p>※2 请使用刚性好、精度高的机床和夹具。</p> <p>※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。</p> <p>※4 进行插铣加工时如果切屑容易堵塞, 则请进行分级式铣削。</p> <p>※5 建议使用水溶性切削方式。</p> <p>※1 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. (When using spindle speed 20,000 or more, the same adjustment is required.)</p> <p>※2 Use a rigid and precise machine and chuck holder.</p> <p>※3 Adjust milling conditions when vibration and abnormal sounds occur by the conditions of the machine, chuck holder and work clamping.</p> <p>※4 When tending to have chip packing during plunging, step milling is recommended.</p> <p>※5 Water-soluble fluid is recommended.</p>

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