

切削條件表

MILLING CONDITIONS

HBC . IBC . JBC

被削材料 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075						
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant						
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type	
HBC0402	35	100	8000~8500	1200~1600	0.09~0.18	0.18~0.3	3D銑 3D MILLING	
HBC0402	35	115	9000~9500	1800~2200	0.06~0.08	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING	
HBC0502	35	120	7300~7800	1400~1800	0.15~0.22	0.38~0.48	3D銑 3D MILLING	
HBC0502	35	130	8000~8500	2000~2400	0.05~0.1	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING	
HBC0602	35	130	6700~7200	1400~1800	0.15~0.25	0.3~0.5	3D銑 3D MILLING	
HBC0602	35	150	7700~8200	2000~2400	0.05~0.1	0.12~0.16	3D銑 3D MILLING	
IBC0402	50	85	6700~7200	1000~1400	0.09~0.18	0.18~0.3	3D銑 3D MILLING	
IBC0402	50	100	8000~8500	1600~2000	0.06~0.08	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING	
IBC0602	50	120	6000~6500	1200~1600	0.15~0.25	0.3~0.5	3D銑 3D MILLING	
IBC0602	50	140	7200~7600	1800~2200	0.05~0.1	0.12~0.16	3D銑 3D MILLING	
IBC0802	50	200	8000~8500	2000~2400	0.25~0.3	0.5~0.6	3D銑 3D MILLING	
IBC0802	50	230	9000~9500	3200~3600	0.08~0.13	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING	
IBC1002	60	255	8000~8500	3600~4000	0.3~0.35	0.7~0.8	3D銑 3D MILLING	
IBC1002	60	285	9000~9500	3000~3400	0.1~0.15	0.18~0.23	3D銑 3D MILLING	
IBC1202	60	290	7700~8200	3000~3400	0.35~0.4	0.8~1	3D銑 3D MILLING	
IBC1202	60	290	7700~8200	3000~3400	0.13~0.16	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING	
JBC0602	80	120	4700~5200	1600~2000	0.1~0.2	0.2~0.4	3D銑 3D MILLING	
JBC0602	80	180	9000~9500	2000~2400	0.05~0.1	0.12~0.16	3D銑 3D MILLING	
JBC0802	80	120	4700~5200	2000~2400	0.25~0.3	0.5~0.6	3D銑 3D MILLING	
JBC0802	80	230	9000~9500	3000~3400	0.08~0.13	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING	
JBC1002	100	125	4000~4400	1200~1600	0.1~0.15	0.18~0.23	3D銑 3D MILLING	
JBC1002	100	285	9000~9500	3000~3400	0.1~0.15	0.18~0.23	3D銑 3D MILLING	
JBC1202	100	85	2000~2400	800~1000	0.35~0.4	0.8~1	3D銑 3D MILLING	
JBC1202	100	150	3700~4200	1800~2200	0.13~0.16	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING	