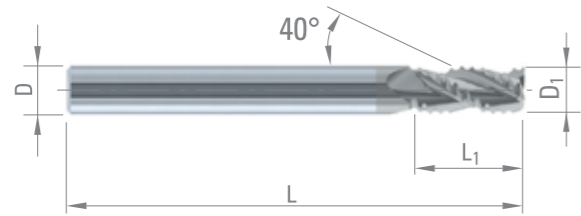




銅合金
銀金
難切削銅
鋁



D _{1d12}	L ₁	D _{h6}	L	DAC
6.00	13.0	6	57	993017
8.00	19.0	8	63	993018
10.00	22.0	10	72	993003
12.00	26.0	12	83	990143
16.00	32.0	16	92	993019

加工範例 DIXI 7215 Ø 12 mm

目的:降低加工時間

切削條件

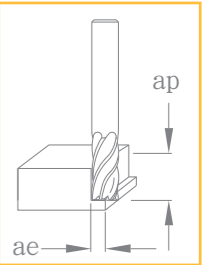
材質	鋁合金	側銑	開槽
機器	加工中心機	轉速 = 18'000 rev/min 進給 = 4'000 mm/min 深度 = 10 mm	轉速 = 18'000 rev/min 進給 = 500 mm/min 深度 = 4 mm 寬度 = 12 mm



特殊的幾何提高切屑的斷裂與分離。
也因這原因，加工中產生的熱能也很輕易地排出。

DIXI 7215 Z = 3		鋁合金 (Vc 600-700m/min)				
D	切削速度 [m/min]	轉速 [min-1]	進給 [mm/min]	切深 [mm]	切寬 [mm]	每刃進給 [mm]
6.00	600	31800	6200	9	3.6	0.065
8.00	600	23000	6450	12	4.8	0.090
10.00	600	19100	6300	15	6.0	0.110
12.00	600	15900	6440	18	7.2	0.135
16.00	600	11900	6440	24	9.6	0.180

DIXI 7215 Z = 3		黃銅 (Vc 400-500m/min)				
D	切削速度 [m/min]	轉速 [min-1]	進給 [mm/min]	切深 [mm]	切寬 [mm]	每刃進給 [mm]
6.00	400	21200	4100	9	3.6	0.065
8.00	400	15900	4300	12	4.8	0.090
10.00	400	12700	4200	15	6.0	0.110
12.00	400	10600	4300	18	7.2	0.135
16.00	400	7900	4250	24	9.6	0.180



DIXI 7215 Z = 3		鋁合金 (Vc 500-600m/min)				
D	切削速度 [m/min]	轉速 [min-1]	進給 [mm/min]	切深 [mm]	切寬 [mm]	每刃進給 [mm]
6.00	500	26500	4780	9	6	0.060
8.00	500	19900	4780	12	8	0.080
10.00	500	15900	4780	15	10	0.100
12.00	500	13250	4780	18	12	0.120
16.00	500	10000	4780	24	16	0.160

DIXI 7215 Z = 3		黃銅 (Vc 270-370m/min)				
D	切削速度 [m/min]	轉速 [min-1]	進給 [mm/min]	切深 [mm]	切寬 [mm]	每刃進給 [mm]
6.00	270	14300	2600	9	6	0.060
8.00	270	10800	2600	12	8	0.080
10.00	270	8500	2600	15	10	0.100
12.00	270	7200	2600	18	12	0.120
16.00	270	5400	2600	24	18	0.160

