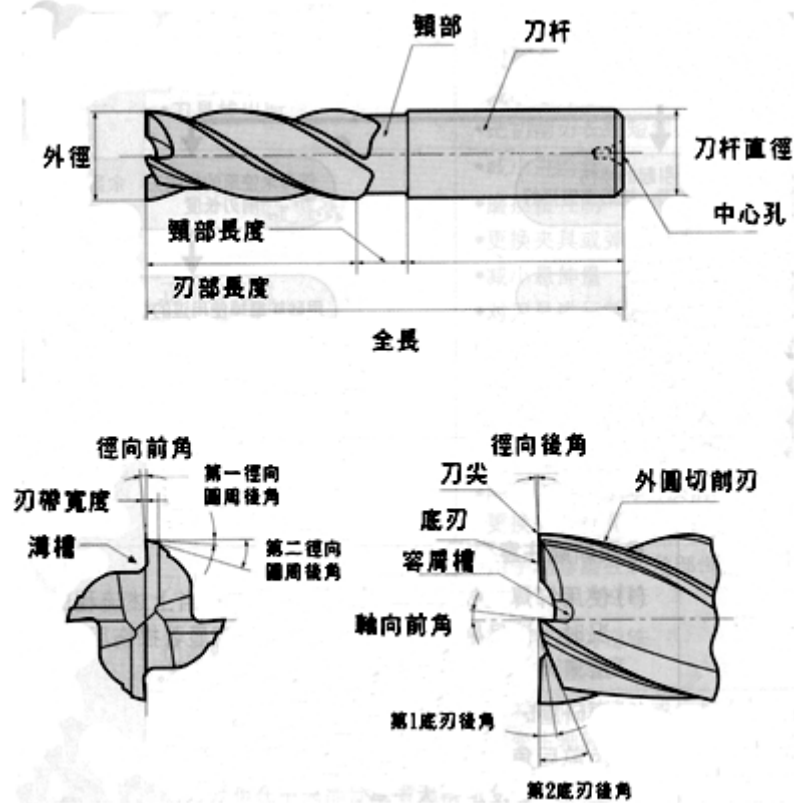


立銑刀各部分的名稱



立銑刀的切削條件

- 切削速度的計算
- 由轉數求切削速度

$$V_c = \pi \times D_c \times n / 1000 \text{ (m/min)}$$

V_c : 切削速度 (m/min)

D_c : 刀尖直徑 (mm)

n : 立銑刀的轉速 (min^{-1})

π : 圓周率

- 由切削速度求轉數

$$n = 1000 \times V_c / \pi \times D_c$$

- 由每齒的進給量求工作台的進給量的方法

$$V_f = f_z \times z \times n$$

V_f : 工作台進給量 (mm/min)

f_z : 每齒進給量 (mm/t)

z : 立銑刀齒數

n : 立銑刀的轉數 (min^{-1})

- 切深

根據需要的切削餘量、機床能力、立銑刀刃部長度，有一個極限切深量

- 逆銑和順銑

用硬質合金立銑刀，要使刀具壽命長及得到好的表面粗糙度，一般推薦採用順銑。

被加工材料的表面有夾砂、熱切割面等表面很粗糙不平時，推薦採用逆銑。