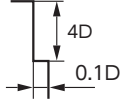




切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C		合金钢 Alloy Steels SCM · SKD · SUS		调质钢 Prehardened Steels HPM · NAK		铜合金 Copper		
切削速度 Cutting Speed	20~30m/min		15~25m/min		15~20m/min		20~40m/min		
外 径 Dia.	侧面 Side Milling		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	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	
1	8,000	120	6,400	80	5,600	70	9,500	170	
1.5	5,300	120	4,200	80	3,700	70	6,400	200	
2	4,000	120	3,200	90	2,800	75	4,800	210	
2.5	3,200	150	2,500	90	2,200	85	3,800	230	
3	2,700	170	2,100	90	1,900	90	3,200	240	
3.5	2,300	180	1,800	90	1,600	90	2,700	260	
4	2,000	200	1,600	110	1,400	100	2,400	290	
4.5	1,800	220	1,400	120	1,200	110	2,100	290	
5	1,600	220	1,300	140	1,100	120	1,900	290	
5.5	1,400	220	1,200	150	1,000	140	1,700	310	
6	1,300	220	1,100	150	900	140	1,600	310	
8	1,000	200	800	140	700	130	1,200	270	
10	800	190	600	120	600	130	1,000	260	
12	700	190	500	120	500	130	800	240	
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling 					侧面 Side Milling 			
备 注 Notes	※1 请使用发烟性低的油冷冷却方式。 ※2 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※3 加工参数会因切深量和机床刚性的状况而有所不同。请每次调整后在使用。 ※1 Use cutting fluid with smoke retardant. ※2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※3 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine.								

P 碳素钢
Carbon SteelP 合金钢
Alloy SteelP 调质钢
Prehardened SteelH ~52高硬度钢
HRC Hardened SteelM 不锈钢
Stainless SteelN 铝合金
Aluminium AlloyN 铜合金
CopperO 树脂
Resin