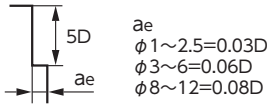
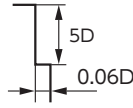


切削参数参考表
Recommended Milling Conditions

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	15~25m/min		10~20m/min		10~15m/min		15~35m/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	6,400	100	4,800	60	4,000	55	8,000	150	
1.5	4,200	100	3,200	60	2,700	55	5,300	170	
2	3,200	100	2,400	70	2,000	60	4,000	190	
2.5	2,500	120	1,900	70	1,600	60	3,200	200	
3	2,100	130	1,600	75	1,300	70	2,700	210	
3.5	1,800	140	1,400	75	1,100	70	2,300	210	
4	1,600	160	1,200	90	1,000	80	2,000	240	
4.5	1,400	170	1,100	90	900	85	1,800	240	
5	1,300	170	1,000	100	800	90	1,600	240	
5.5	1,200	170	900	100	700	95	1,400	240	
6	1,100	190	800	110	700	100	1,300	240	
8	800	160	600	100	500	90	1,000	220	
10	600	150	500	100	400	85	800	200	
12	500	140	400	90	300	80	700	200	
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