



## 切削参数参考表

### Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		硬质合金 Cemented Carbide				氧化铝 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>				耐热玻璃 Heat-resistant Glass			
外径 Dia.	颈长 Under Neck Length	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut	
		min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm
0.3	0.6	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
	1.2	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
0.4	0.8	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
	1.6	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
0.5	1	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
	2	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
0.8	1.6	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
	3.2	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
1	2	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
	4	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
1.5	3	20,000	100	0.001	0.9	20,000	150	0.002	0.9	20,000	150	0.002	0.9
	6	15,000	100	0.001	0.9	15,000	150	0.002	0.9	15,000	150	0.002	0.9
2	4	20,000	100	0.001	1.2	20,000	150	0.002	1.2	20,000	150	0.002	1.2
	8	15,000	100	0.001	1.2	15,000	150	0.002	1.2	15,000	150	0.002	1.2
备注 Notes		※1 请按照切削参数表设定切削参数，否则可能会导致刀具折断、崩损或涂层剥离。 ※2 尽量将刀具的偏摆量抑制到最小，以免因刀具崩损或折断而影响加工精度。 ※3 因为切深量ap极小，建议加工前充分掌握主轴的伸缩量和机床的特性。 ※4 建议使用油冷冷却方式。 ※1 Follow the recommended milling conditions to prevent possible tool breakage and coating flake. ※2 Minimize tool rotation runout for machining accuracy and to prevent tool breakage. ※3 Control characteristic of machine and spindle extension amount for such small cutting depth(ap) process. ※4 Recommend use water-insoluble fluid is recommended.											