



切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		高速钢·高硬度钢 High Speed Steels / Hardened Steels SKH51·SKD11 (~62HRC)				高速钢 High Speed Steels SKH55·HAP40 (~66HRC)				高速钢 High Speed Steels SKH57·HAP72 (~70HRC)					
	外径 Dia.	刃长 Length 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		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut		
			min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	
侧面加工 Side Milling	1	2	25,000	500	1.5	0.02	20,000	240	1.5	0.02	16,000	160	1.5	0.02	
		3	22,000	360	1.5	0.02	18,000	200	1.5	0.02	14,000	120	1.5	0.02	
	1.5	3	16,000	560	2.25	0.03	14,000	330	2.25	0.03	10,000	240	2.25	0.03	
		4.5	14,000	420	2.25	0.03	12,000	240	2.25	0.03	8,000	160	2.25	0.03	
	2	4	12,000	630	3	0.04	10,000	480	3	0.04	8,000	320	3	0.04	
		6	10,000	500	3	0.04	8,000	330	3	0.04	6,000	240	3	0.04	
	3	6	8,000	700	4.5	0.06	7,000	560	4.5	0.06	5,600	400	4.5	0.06	
		9	7,600	600	4.5	0.06	6,400	480	4.5	0.06	5,000	320	4.5	0.06	
	4	8	7,000	800	6	0.08	6,000	600	6	0.08	5,000	400	6	0.08	
		12	6,600	700	6	0.08	5,600	560	6	0.08	4,600	320	6	0.08	
沟槽加工 Slotting	1	2	20,000	300	0.02	-	16,000	120	0.01	-	14,000	100	0.01	-	
		3	18,000	240	0.02	-	14,000	80	0.01	-	12,000	50	0.01	-	
	1.5	3	12,000	380	0.03	-	10,000	160	0.015	-	8,000	120	0.015	-	
		4.5	10,000	260	0.03	-	9,000	100	0.015	-	7,500	60	0.015	-	
	2	4	10,000	420	0.04	-	8,000	240	0.02	-	7,000	160	0.02	-	
		6	8,000	300	0.04	-	7,000	120	0.02	-	6,000	80	0.02	-	
	3	6	7,500	500	0.06	-	6,000	280	0.03	-	5,000	180	0.03	-	
		9	7,000	320	0.06	-	5,600	140	0.03	-	4,500	100	0.03	-	
	4	8	6,000	540	0.08	-	5,000	300	0.04	-	4,500	180	0.04	-	
		12	5,600	360	0.08	-	4,800	160	0.04	-	4,000	100	0.04	-	
备注 Notes		侧面加工 Side Milling				沟槽加工 Slotting									
		※1 请使用刚性好、精度高的机床和夹具。 ※2 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。 ※3 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※4 建议使用油雾冷却方式。 ※1 Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※2 Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine. ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※4 Use oil mist coolant.													

H ~65高硬度钢
HRC Hardened Steel

H ~70高硬度钢
HRC Hardened Steel