



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	a _p mm	a _e mm	min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm	min ⁻¹	mm/min	a _p mm	a _e mm		
侧面加工 Side milling	5	10	6,200	1,200	7.5	0.1	5,300	800	7.5	0.1	4,600	560	7.5	0.1		
		15	5,600	1,000	7.5	0.1	4,800	600	7.5	0.1	4,200	480	7.5	0.1		
	6	12	5,300	1,200	9	0.12	4,600	800	9	0.12	4,000	560	9	0.12		
		18	4,800	1,000	9	0.12	4,200	600	9	0.12	3,600	480	9	0.12		
沟槽加工 Slotting	5	10	5,600	600	0.1	-	4,800	350	0.05	-	4,000	200	0.05	-		
		15	5,000	400	0.1	-	4,200	200	0.05	-	3,600	120	0.05	-		
	6	12	4,800	600	0.12	-	4,200	350	0.06	-	3,600	200	0.06	-		
		18	4,200	400	0.12	-	3,600	200	0.06	-	3,200	120	0.06	-		
备注 Notes		<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>侧面加工 Side Milling</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>沟槽加工 Slotting</p> </div> </div>														
		<p>※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。请每次调整后再使用。 ※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。</p> <p>※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.</p>														

H ~65高硬度钢
HRC Hardened Steel

H ~70高硬度钢
HRC Hardened Steel