



切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	高硬度钢 Hardened Steels SKD61 (45~50HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD61 · STAVAX · HPM-38 (50~55HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD11 (55HRC)			
	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	
	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	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed
外径 Dia.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	6,400	280	3,200	140	5,400	240	2,700	120	4,800	200	2,400	100
1.5	4,200	300	2,100	150	3,600	230	1,800	120	3,200	180	1,600	90
2	3,200	320	1,600	160	2,700	230	1,400	120	2,400	180	1,200	90
3	3,700	520	1,900	260	3,200	380	1,600	140	2,600	260	1,300	130
4	2,800	450	1,400	230	2,400	360	1,200	180	2,000	260	1,000	130
切深量 Depth of Cut	侧面 Side Milling a_p $\phi 1 \sim 2 = 1D$ $\phi 3 \sim 4 = 1.5D$						侧面 Side Milling a_p $\phi 1 \sim 2 = 1D$ $\phi 3 \sim 4 = 1.5D$					
	沟槽 Slotting $0.05D$				沟槽 Slotting $0.03D$				沟槽 Slotting $0.01D$			
(D:外径 Dia.)												

高速切削参数参考表

Recommended High Speed Milling Conditions

加工材料 Work Material	高硬度钢 Hardened Steels SKD61 (45~50HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD61 · STAVAX · HPM-38 (50~55HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD11 (55HRC)			
	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	
	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	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed
外径 Dia.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	20,000	950	10,000	480	17,500	770	8,800	390	12,700	510	6,400	260
1.5	13,800	1,000	6,900	500	11,700	750	5,900	380	8,500	480	4,300	240
2	10,400	1,000	5,200	500	8,700	730	4,400	370	6,400	460	3,200	230
3	10,600	1,500	5,300	750	9,500	1,100	4,800	550	7,400	740	3,700	370
4	8,000	1,300	4,000	650	7,200	1,100	3,600	550	5,600	740	2,800	370
切深量 Depth of Cut	侧面 Side Milling a_p $\phi 1 \sim 2 = 1D$ $\phi 3 \sim 4 = 1.5D$						侧面 Side Milling a_p $\phi 1 \sim 2 = 1D$ $\phi 3 \sim 4 = 1.5D$					
	沟槽 Slotting $0.05D$				沟槽 Slotting $0.03D$				沟槽 Slotting $0.01D$			
(D:外径 Dia.)												
备注 Notes	※ 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。 ※ 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 oilmist coolant.											

P 调质钢
Prehardened Steel

H ~52高硬度钢
HRC Hardened Steel