



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
5	5,100	1,200	2,600	600	4,500	1,000	2,300	500	3,800	800	1,900	400
6	4,200	1,300	2,500	780	3,700	1,100	2,200	660	3,200	680	1,600	340
8	3,200	1,500	1,900	900	2,800	1,300	1,700	780	2,400	750	1,200	380
10	2,600	1,500	1,600	900	2,200	1,300	1,300	780	1,900	900	950	450
12	2,100	1,300	1,300	780	1,900	1,100	1,150	660	1,600	960	800	480
切深量 Depth of Cut	侧面 Side Milling a_p $\phi 5 \sim 12 = 1.5D$						侧面 Side Milling a_p $\phi 5 \sim 12 = 1.5D$					
	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
5	8,900	2,100	4,500	1,100	7,600	1,800	3,800	900	5,100	1,100	2,600	550
6	7,400	2,200	4,500	1,320	6,400	1,900	3,900	1,150	5,300	1,100	2,700	550
8	5,600	2,600	3,400	1,560	4,800	2,200	2,900	1,320	4,000	1,300	2,000	650
10	4,500	2,600	2,700	1,560	3,800	2,200	2,300	1,320	3,200	1,500	1,600	750
12	3,700	2,200	2,200	1,320	3,200	1,900	2,000	1,150	2,600	1,600	1,300	800
切深量 Depth of Cut	侧面 Side Milling a_p $\phi 5 \sim 12 = 1.5D$						侧面 Side Milling a_p $\phi 5 \sim 12 = 1.5D$					
	沟槽 Slotting $0.05D$				沟槽 Slotting $0.03D$				沟槽 Slotting $0.01D$			
(D:外径 Dia.)												
备注 Notes	※ 1 请使用刚性高、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 oilmist coolant.											

P 调质钢
Prehardened Steel

H ~52 高硬度钢
HRC Hardened Steel