



## 切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		高硬度钢 Hardened Steels HPM38 · STAVAX · SKD61 (~55HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD11 (~62HRC)				高速钢 High Speed Steels SKH (~65HRC)			
外径 Dia.	刃长 Length of Cut	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
		min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min
1	2	30,000	800	24,000	400	25,000	500	20,000	300	20,000	240	16,000	120
1.5	3	20,000	860	16,000	460	16,000	560	12,000	380	14,000	330	10,000	160
2	4	15,000	920	12,000	500	12,000	630	10,000	420	10,000	480	8,000	240
3	6	10,000	1,000	8,000	580	8,000	700	7,500	500	7,000	560	6,000	280
4	8	8,500	1,200	7,500	620	7,000	800	6,000	540	6,000	600	5,000	300
切深量 Depth of Cut  (D: 外径 Dia.)		侧面 Side Milling 沟槽 Slotting 				侧面 Side Milling 沟槽 Slotting 				侧面 Side Milling 沟槽 Slotting 			
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
- H ~60高硬度钢  HRC Hardened Steel
- H ~65高硬度钢  HRC Hardened Steel