



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 ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
5	10	7,600	1,600	6,800	900	6,200	1,200	5,600	600	5,300	800	4,800	350
	15	6,800	1,400	6,000	600	5,600	1,000	5,000	400	4,800	600	4,200	200
6	12	6,400	1,800	5,800	950	5,300	1,200	4,800	600	4,600	800	4,200	350
	18	5,800	1,600	5,000	600	4,800	1,000	4,200	400	4,200	600	3,600	200
8	16	4,800	2,000	4,300	1,000	4,000	1,400	3,600	700	3,400	1,000	3,000	400
	24	4,300	1,800	3,800	700	3,600	1,200	3,200	500	3,000	800	2,700	250
10	20	3,800	2,000	3,400	1,000	3,200	1,600	2,800	800	2,600	1,000	2,300	500
	30	3,400	1,800	3,000	800	2,800	1,400	2,500	600	2,300	800	2,000	300
12	24	3,200	2,000	2,800	1,000	2,600	1,600	2,300	800	2,200	1,000	2,000	500
	36	2,800	1,800	2,500	800	2,300	1,400	2,000	600	2,000	800	1,800	300
切深量 Depth of Cut													
(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 oil mist 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