

全刃长
Full Cutting Length球
头涂层
Coating

Ball

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C				合金钢·调质钢 Alloy Steels·Prehardened Steels SKD·HPM·NAK				高硬度钢 Hardened Steels STAVAX·SKD61 (~52HRC)			
	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed
	a _p mm	a _e mm	mm/min	min ⁻¹	a _p mm	a _e mm	mm/min	min ⁻¹	a _p mm	a _e mm	mm/min	min ⁻¹
(R)球头半径 Radius												
0.5	0.1	0.3	4,000	40,000	0.1	0.3	3,500	40,000	0.1	0.3	2,500	30,000
1	0.2	0.6	4,500	30,000	0.2	0.6	4,000	30,000	0.2	0.6	3,000	20,000
1.5	0.3	1	4,500	24,000	0.3	1	4,000	24,000	0.2	1	3,000	18,000
2	0.4	1.5	4,500	20,000	0.4	1.5	4,000	20,000	0.3	1.5	3,000	15,000
2.5	0.5	1.7	4,500	16,000	0.5	1.7	4,000	16,000	0.3	2	3,000	12,000
3	0.6	2	4,500	10,000	0.6	2	4,000	10,000	0.4	2	3,000	9,000
4	0.8	2.5	4,500	8,000	0.8	2.5	4,000	8,000	0.5	2	3,000	7,000
5	1.2	3	4,500	6,500	1.2	3	4,000	6,500	0.7	2.5	3,000	5,500
6	1.5	4	4,500	5,000	1.5	4	4,000	5,000	1	3	3,000	4,000
备注 Notes	※1 切深量的 a _p 表示轴向切深量, a _e 表示步距量。 ※2 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※3 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。 ※4 刀具伸出量请以4~5D为标准, 伸出量超出该标准时请调整切削参数。 ※1 Depth of Cut: a _p =Axial Depth of Cut / a _e =Radial Depth of Cut. ※2 Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※3 Adjust milling conditions according to the volume of depth of cut and rigidity of machine. ※4 Length of overhang is 4 to 5 times Dia. as standard. When it is longer than 4 to 5 times Dia., adjust the conditions listed above.											

P 碳素钢
Carbon SteelP 合金钢
Alloy SteelP 调质钢
Prehardened SteelH ~52高硬度钢
HRC Hardened SteelM 不锈钢
Stainless SteelN 铝合金
Aluminium AlloyN 铜合金
CopperO 树脂
Resin常规系列
无限涂层
全刃长造型
Regular Line
MUGEN COATING
Full Cutting Length Type