

加工材料 Work Material	高硬度钢 Hardened Steels SKD61・STAVAX・HPM38(～52HRC)				高硬度钢 Hardened Steels SKD11(～62HRC)				高速钢 High Speed Steels SKH(～65HRC)			
	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
	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.05	0.005	0.005	150	40,000	0.003	0.005	100	40,000	0.002	0.005	60	40,000
0.075	0.005	0.005	180	40,000	0.003	0.005	150	40,000	0.002	0.005	100	40,000
0.1	0.01	0.02	360	40,000	0.01	0.01	320	40,000	0.003	0.005	240	40,000
0.15	0.01	0.03	420	40,000	0.01	0.02	360	40,000	0.005	0.01	300	40,000
0.2	0.02	0.06	1,000	40,000	0.02	0.05	820	40,000	0.01	0.02	480	40,000
0.25	0.03	0.07	1,200	40,000	0.025	0.05	1,000	40,000	0.015	0.03	600	40,000
0.3	0.05	0.1	1,600	40,000	0.03	0.06	1,200	40,000	0.02	0.05	720	30,000
0.4	0.1	0.15	2,200	40,000	0.07	0.1	1,800	40,000	0.05	0.1	1,200	30,000
0.5	0.1	0.3	2,500	40,000	0.1	0.2	2,000	30,000	0.08	0.1	1,400	25,000
0.75	0.15	0.3	3,000	30,000	0.1	0.3	2,500	30,000	0.1	0.2	2,000	25,000
1	0.2	0.5	3,000	25,000	0.2	0.5	2,500	25,000	0.15	0.3	2,000	20,000
1.25	0.2	0.6	3,000	25,000	0.2	0.5	2,500	20,000	0.15	0.3	2,000	16,000
1.5	0.2	0.8	3,000	20,000	0.2	0.6	2,500	18,000	0.2	0.5	2,000	14,000
2	0.3	1.5	3,000	20,000	0.2	0.8	2,500	16,000	0.2	0.6	2,000	12,000
2.5	0.3	1.5	3,000	18,000	0.2	1.2	2,500	12,000	0.2	0.7	2,000	9,200
3	0.3	2	3,000	16,000	0.3	1.2	2,500	8,000	0.2	1	2,000	7,000
4	0.5	2	2,500	10,000	0.4	1.2	1,800	7,000	0.3	1	1,200	5,000
5	0.7	2.5	2,000	7,000	0.5	1.5	1,500	5,000	0.4	1.2	1,000	4,000
6	1	3	1,500	5,000	0.6	2	1,200	4,000	0.5	1.5	800	3,000

备注
Notes

- ※1 切深量的 ap表示轴向切深量, ae表示步距量。
 ※2 建议使用油雾冷却方式。
 ※3 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。
 ※4 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。
 ※5 请根据需要控制刀具的伸出量。
 ※1 Depth of Cut: ap=Axial Depth of Cut / ae=Radial Depth of Cut.
 ※2 We recommend using oil mist coolant.
 ※3 Adjust both spindle speed and feed at the same rate.
 ※4 Adjust milling conditions according to the volume of depth of cut and rigidity of machine.
 ※5 Length of tool overhang must be as short as possible.

全刃长
Full Cutting Length球头
Ball涂层
Coating

Ball

P 调质钢
Prehardened SteelH ~52高硬度钢
HRC Hardened SteelH ~60高硬度钢
HRC Hardened SteelH ~65高硬度钢
HRC Hardened SteelM 不锈钢
Stainless SteelS 钛合金
耐热合金
Titanium Alloy
Heat Resistant Alloy

常规系列
无限白金涂层
全刃长造型
Regular Line
MUGEN PREMIUM
Full Cutting Length Type