

加工材料 Work Material	高硬度钢 Hardened Steels SKD61・STAVAX(～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	
	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	2,500	30,000	0.1	0.2	2,500	30,000	0.08	0.1	2,000	30,000
	1	0.2	0.6	3,000	20,000	0.2	0.6	3,000	20,000	0.15	0.3	2,500	20,000
1.5	0.2	1	3,000	18,000	0.2	0.8	3,000	16,000	0.2	0.5	2,000	14,000	
2	0.3	1.5	3,000	15,000	0.2	1	3,000	12,000	0.2	0.6	2,000	10,000	
2.5	0.3	2	3,000	12,000	0.2	1.2	3,000	10,000	0.2	0.7	2,000	8,000	
3	0.4	2	3,000	9,000	0.3	1.2	3,000	7,200	0.2	1	2,000	6,800	
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 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。请每次调整后在使用。 ※5 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 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 overhang is 4 to 5 times Dia. When it is longer than 4 to 5 times Dia., adjust the conditions listed above.												

全刃长
Full Cutting Length球头
Ball涂层
Coating

Ball

P	调质钢 Prehardened Steel	<input type="radio"/>
H	～52高硬度钢 HRC Hardened Steel	<input type="radio"/>
H	～60高硬度钢 HRC Hardened Steel	<input type="radio"/>
H	～65高硬度钢 HRC Hardened Steel	<input type="radio"/>

M	不锈钢 Stainless Steel	<input type="radio"/>
S	钛合金 耐热合金 Titanium Alloy Heat Resistant Alloy	<input type="radio"/>

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