

加工材料 Work Material	高硬度钢 Hardened Steels HPM-38 · STAVAX · SKD61 (~55HRC)			高硬度钢 Hardened Steels SKD11 · PD613 (~62HRC)			高速钢 High Speed Tool Steels SKH (~65HRC)		
	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed
	mim ⁻¹	mm/min	mm	mim ⁻¹	mm/min	mm	mim ⁻¹	mm/min	mm
0.1	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.15	40,000	10	0.005	40,000	5	0.003	40,000	3	0.001
0.2	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.25	30,000	20	0.01	30,000	15	0.005	30,000	5	0.003
0.3	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.35	20,000	30	0.02	20,000	25	0.01	20,000	15	0.005
0.4	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.45	20,000	40	0.04	20,000	40	0.02	20,000	40	0.007
0.5	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.55	15,000	50	0.05	15,000	50	0.03	15,000	50	0.01
0.6	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.65	15,000	70	0.05	15,000	70	0.03	15,000	70	0.01
0.7	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.75	12,000	130	0.06	12,000	120	0.04	12,000	100	0.02
0.8	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.85	12,000	160	0.06	12,000	150	0.04	12,000	140	0.02
0.9	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
0.95	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
1	10,000	200	0.07	10,000	200	0.05	10,000	180	0.03
备注 Notes	※1 请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※2 请尽量将主轴转速设为振动较小的转速，并尽量抑制刀具的偏摆量。 (可能的话，请确认所用主轴转速下的动态偏摆精度。) ※3 请尽量确保加工面平坦后开始加工。 ※4 取出或夹持刀具时请务必小心。 ※1 Use appropriate coolant for work material and machining description. ※2 Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. (Recommend to measure actual runout at activated Spindle Speed.) ※3 Set up flat surface before start machining. ※4 Take extra care when chucking in and out.								

