



切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C		合金钢 Alloy Steels SCM · SKD · SUS		调质钢 Prehardened Steels HPM · NAK		高硬度钢 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)	
切削速度 Cutting Speed	60~100m/min		50~70m/min		35~60m/min		20~40m/min	
外径 Dia.	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
1	20,700	330	19,100	210	14,300	150	9,600	160
2	10,300	330	9,600	270	7,200	160	4,800	180
3	6,900	440	6,400	320	4,800	180	3,200	210
4	5,200	500	4,800	380	3,600	180	2,400	230
5	4,100	520	3,800	380	2,900	200	1,900	250
6	3,400	540	3,200	380	2,400	200	1,600	250
8	2,700	520	2,400	380	1,800	200	1,200	250
10	2,100	470	1,900	380	1,400	200	1,000	250
12	1,700	440	1,600	380	1,200	200	800	250
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling 						侧面 Side Milling 	
备注 Notes	※1 请使用发烟性低的油冷冷却方式。 ※2 切削高硬度钢时，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。 ※1 Use cutting fluid with smoke retardant. ※2 Recommend to use oil mist coolant for machining hardened steels. ※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 the machine.							

P 碳素钢
Carbon SteelP 合金钢
Alloy SteelP 调质钢
Prehardened SteelM 不锈钢
Stainless SteelN 铝合金
Aluminium AlloyN 铜合金
CopperO 树脂
Resin