



## 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·调质钢 Alloy Steels · Prehardened Steels SCM · SKD · SUS · HPM · NAK		铜合金 Copper	
切削速度 Cutting Speed	20~30m/min		15~25m/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
	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min
0.5	16,000	65	12,800	45	19,100	100
0.6	13,500	75	10,800	45	16,000	100
0.8	10,000	80	8,000	50	12,000	100
1	8,000	80	6,400	50	9,600	110
1.5	5,350	80	4,300	50	6,400	130
2	4,000	80	3,200	60	4,800	140
2.5	3,200	100	2,600	60	3,850	150
3	2,700	110	2,200	60	3,200	160
4	2,000	120	1,600	65	2,400	170
5	1,600	130	1,300	80	1,950	170
6	1,350	130	1,100	90	1,600	180
8	1,000	120	800	80	1,200	160
10	800	110	650	70	960	150
12	670	110	550	70	800	140
切深量 Depth of Cut  (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling  $ae$ $\phi 0.5 \sim 0.8 = 0.03D$ $\phi 1 \sim 2.9 = 0.04D$ $\phi 3 \sim 12 = 0.08D$				侧面 Side Milling  $0.1D$	
备 注 Notes	※1 请使用发烟性低的油冷却方式。 ※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。请每次调整后再使用。 ※1 Use cutting fluid with smoke retardant. ※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 the machine.					

P 碳素钢

Carbon Steel



P 合金钢

Alloy Steel



P 调质钢

Prehardened Steel



H ~52高硬度钢

HRC Hardened Steel



M 不锈钢

Stainless Steel



N 铝合金

Aluminium Alloy



N 铜合金

Copper



O 树脂

Resin

