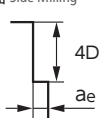
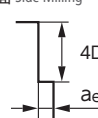




切削参数参考表

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		铜合金 Copper	
切削速度 Cutting Speed	20~30m/min		15~25m/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	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	8,000	120	6,400	80	6,400	80	9,500	170
1.5	5,300	120	4,300	80	4,300	80	6,400	200
2	4,000	120	3,200	90	3,200	90	4,800	210
2.5	3,200	150	2,600	90	2,600	90	3,800	230
3	2,700	170	2,200	90	2,200	90	3,200	240
4	2,000	200	1,600	110	1,600	110	2,400	290
5	1,600	220	1,300	140	1,300	140	1,900	290
6	1,300	220	1,100	150	1,100	150	1,600	310
8	1,000	200	800	140	800	140	1,200	270
10	800	190	650	120	650	120	1,000	260
12	650	190	550	120	550	120	800	240
16	500	160	400	120	400	120	600	240
20	400	140	320	100	320	100	480	200
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling  a_e $\phi 1 \sim 2.5 = 0.04D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.08D$ $\phi 8 \sim 12 = 0.1D$ $\phi 16 \sim 20 = 0.12D$				侧面 Side Milling  a_e $\phi 1 \sim 12 = 0.1D$ $\phi 16 \sim 20 = 0.15D$			
备 注 Notes	※ 1 请使用发烟性低的油冷冷却方式。 ※ 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。请每次调整后在使用。 ※ 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 SteelP 合金钢
Alloy SteelP 调质钢
Prehardened SteelH ~52高硬度钢
HRC Hardened SteelM 不锈钢
Stainless SteelN 铝合金
Aluminium AlloyN 铜合金
CopperO 树脂
Resin