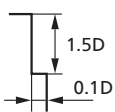
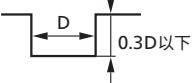

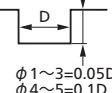


加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C			合金钢 Alloy Steels SCM · SKD · SUS			调质钢 Prehardened Steels HPM · NAK			高硬度钢 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)														
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			50~70m/min			30~50m/min			20~30m/min														
外 径 Dia.	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed		主轴转速 Spindle Speed	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													
		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting												
1	25,500	200	100	19,200	130	50	12,800	80	40	6,400	60	30												
1.5	17,100	340	120	12,800	180	60	8,500	90	45	4,200	70	35												
2	12,800	400	150	9,600	210	70	6,400	110	55	3,200	80	40												
2.5	10,200	400	150	7,700	210	70	5,100	110	55	2,500	80	40												
3	8,500	450	160	6,400	250	80	4,300	120	60	2,100	100	50												
4	6,400	450	160	4,800	250	80	3,200	120	60	1,600	100	50												
5	5,100	600	200	3,800	300	90	2,600	150	75	1,300	120	60												
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling 						沟槽 Slotting 						侧面 Side Milling 						沟槽 Slotting 					
备 注 Notes	※1 请根据加工面的倾斜角调整进给速度。 ※2 在进行R角加工时，进给速度须降低30~50%。 ※3 转速无法提高时，请以相同的比率调整进给速度与切深量。 ※1 Adjust feed according to inclined angle. ※2 When corner machining, reduce the feed by approximately 50%~30%. ※3 Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce Depth of Cut, if the machine spindle speed insufficient.																							

全刃长
Full Cutting Length

圆鼻
Corner Radius

涂层
Coating

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

常规系列
无限涂层
全刃长造型
Regular Line
MUGEN COATING
Full Cutting Length Type