



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
6	4,300	780	3,200	580	2,200	380	1,100	160
8	3,200	780	2,400	580	1,600	380	800	160
10	2,600	780	1,900	580	1,300	380	650	160
12	2,100	780	1,600	580	1,100	380	530	160
切深量 Depth of Cut (D:外径 Dia.)	侧面 Side Milling 				侧面 Side Milling 			
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.							

 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