





切削参数参考表

Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	不锈钢 Stainless Steels SUS304		钛合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V		超耐热合金 Heat Resistance Alloy Inconel® 718	
	侧面 Side Milling		侧面 Side Milling		侧面 Side Milling	
	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
外 径 Dia.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
0.3	21,200	40	20,000	40	10,500	20
0.4	15,900	45	14,000	40	8,000	20
0.5	12,700	45	11,000	40	6,300	20
0.8	9,600	45	8,000	40	4,800	20
1	6,400	50	4,400	50	3,200	25
1.2	4,800	50	3,300	50	2,400	25
1.5	4,200	50	2,900	50	2,100	25
1.8	3,700	55	2,600	50	1,800	25
2	3,200	60	2,200	55	1,600	30
2.5	2,500	60	1,700	55	1,200	30
3	2,100	60	1,600	60	1,000	30
4	1,600	65	1,100	65	800	35
5	1,300	80	900	80	750	40
6	1,100	90	700	90	600	45
切深量 Depth of Cut (D: 外径 Dia.)	侧面 Side Milling  ae $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.03D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.04D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.08D$			侧面 Side Milling  ae $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.01D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.015D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.02D$		
备 注 Notes	※ 1 请根据机床刚性和工件的夹持状态等调整切削参数。 ※ 2 请使用发烟性低的油冷冷却方式。 ※ 3 请使用刚性较大的铣刀刀柄和机床。 ※ 1 Adjust milling condition conforming to machine rigidity and clamping condition. ※ 2 Use cutting fluid with smoke retardant. ※ 3 Use a rigid and precise machine and chuck holder.					

P 调质钢
Prehardened Steel

H ~52高硬度钢
HRC Hardened Steel

M 不锈钢
Stainless Steel

S 钛合金
耐热合金
Titanium Alloy
Heat Resistant Alloy