





## 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 <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min	min <sup>-1</sup>	mm/min
0.3	15,900	30	14,000	30	8,000	15
0.4	11,900	35	10,000	35	6,000	15
0.5	9,500	35	8,000	35	4,700	15
0.8	7,100	35	6,000	35	3,500	15
1	4,800	40	3,400	40	2,400	20
1.2	4,000	40	2,800	40	2,000	20
1.5	3,200	40	2,200	40	1,600	20
1.8	2,800	40	1,900	40	1,400	20
2	2,400	45	1,700	45	1,200	20
2.5	1,900	45	1,300	45	950	20
3	1,600	50	1,100	50	800	25
4	1,200	50	840	50	600	25
5	1,000	60	700	60	500	30
6	800	65	550	65	400	30
切深量 Depth of Cut  (D: 外径 Dia.)	侧面 Side Milling  $ae$ $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.02D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.03D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.06D$			侧面 Side Milling  $ae$ $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.005D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.007D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.015D$		
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