

| 加工材料 Work Material | 不锈钢 Stainless Steels SUS304 | | | 铝合金 Aluminium Alloy A5052 | | |
|-----------------------|--|--------------|------------------|---------------------------------|--------------|------------------|
| | 主轴转速 Spindle Speed | 进给速度 Feed | 分级量 Step Feed | 主轴转速 Spindle Speed | 进给速度 Feed | 分级量 Step Feed |
| 直径 Dia. | mim ⁻¹ | mm/min | μm | mim ⁻¹ | mm/min | μm |
| 0.01 | 20,000 | 1 | 0.1 | 30,000 | 2 | 0.5 |
| 0.03 | 20,000 | 2 | 0.5 | 30,000 | 3 | 1.5 |
| 0.05 | 20,000 | 2 | 3 | 30,000 | 4 | 5 |
| 备注 Notes | ※1 请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※2 请尽量将主轴转速设为振动较小的转速，并尽量抑制刀具的偏摆量。 (可能的话，请确认所用主轴转速下的动态偏摆精度。) ※3 请尽量确保加工面平坦后开始加工。 ※4 取出或夹持刀具时请务必小心。 ※1 Use appropriate coolant for work material and machining description. ※2 Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. (Recommend to measure actual runout at activated Spindle Speed.) ※3 Set up flat surface before start machining. ※4 Take extra care when chucking in and out. | | | | | |



M 不锈钢
Stainless Steel

N 铝合金
Aluminium Alloy

N 铜合金
Copper

O 树脂
Resin

钻头
Drill