

SSF120

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

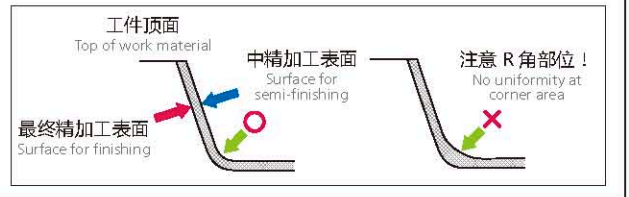
加工材料 Work Material		淬火钢·高速钢 Hardened Steels·High Speed Tool Steels STAVAX·SKD11·SKH (~68HRC)			
刃径 Dia.	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	
	a_p mm	a_e mm	mm/min	min ⁻¹	
0.2	0.002	0.003	50	60,000	
	0.3	0.003	100	60,000	
	0.4	0.003	150	60,000	
	0.5	0.003	200	60,000	
	0.6	0.003	240	60,000	
0.8	0.003	0.005	280	60,000	
	0.003	0.008	280	60,000	
1	0.005	0.01	300	60,000	
1.5	0.005	0.02	400	60,000	
2	0.005	0.03	500	60,000	
备注 Notes	※切深量的 a_p 表示轴向切入量， a_e 表示步距。 ※建议使用油雾冷却方式。 ※建议使用刚性较大的铣刀刀柄和机床。 ※请根据需要控制刀具的伸出量。 ※Depth of Cut: a_p =Axial Depth of Cut / a_e =Radial Depth of Cut. ※We recommend using oil mist coolant. ※Machine, tool chuck must be sufficiently accurate. ※Length of tool overhang must be as short as possible.				

CBN 铣刀 使用注意事项

Main points to ensure an effective use of cBN End Mill.

整个加工表面的加工余量必须保持均匀
(尤其须注意R角部位)。
否则，会影响加工精度和刀具寿命。

Uniforming removal stock is important for machining accuracy and tool life, especially at corner area.



CBN 铣刀
Cbn Barren Milling

钻石铣刀
Diamond

平底铣刀
Square

长颈平底
铣刀
Long Neck Square

球头铣刀
Ball

长颈球头
铣刀
Long Neck Ball

圆角铣刀
Radius

长颈圆角
铣刀
Long Neck Radius

锥形铣刀
Taper

锥形球头
铣刀
Taper Ball

锥形圆角
铣刀
Taper Radius

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread Milling

倒角刀
Chamfering