

# SMB120

## 切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	淬火钢 Hardened Steels STAVAX · SKD11 · PD613 (~62HRC)				
	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	进刀速度 Approaching Feed	主轴转速 Spindle Speed
(R)球头半径 Radius	$a_p$ mm	$a_e$ mm	mm/min	mm/min	min <sup>-1</sup>
0.01	0.0005	0.001	5	3	80,000
0.02	0.001	0.001	30	5	80,000
0.03	0.001	0.002	70	10	80,000
0.04	0.002	0.003	100	30	80,000
0.05	0.002	0.005	200	30	80,000
备注 Notes	<p>※切深量的<math>a_p</math>表示轴向切入量，<math>a_e</math>表示步距。            ※拆装或者预调刀具时请务必小心。            ※建议使用油雾冷却方式。            ※请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跳动精度。）            ※进刀角度请设在3°以下。            ※增加切深量会导致刀具折断。特别须注意<math>a_p</math>值的设定。            ※Depth of Cut : <math>a_p</math>=Axial Depth of Cut / <math>a_e</math>=Radial Depth of Cut.            ※Handle with care when exchanging and presetting tool.            ※We recommend using oil mist coolant.            ※Minimize chucking runout.            (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.)            ※Tool approaching angle must be 3 degrees or below.            ※Increase of depth of cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>				

Cubic Boron Nitride  
CBN铣刀

PCD·单晶  
PCD-Monocrystal

钻石铣刀  
Diamond

涂层  
Coating

涂层  
Coating

平底铣刀  
Square

无涂层  
Non-Coating

长颈平底  
铣刀  
Long Neck Square

涂层  
Coating

球头铣刀  
Ball