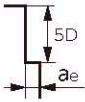


MXH245

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	
刃 径 Dia	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	
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	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 : 刃径 Dia.)	侧面 Side Milling 			侧面 Side Milling 			
	a_e $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.02D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.03D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.06D$			a_e $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.005D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.007D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.015D$			
备注 Notes	※ 请根据机床刚性和工件的夹持状态等调整切削参数。 ※ 请使用发烟性低的切削油。 ※ 请使用刚性较大的铣刀刀柄和机床。 ※ 仅限于侧面切削。 ※ Adjust milling condition conforming to machine rigidity and clamping condition. ※ Use cutting fluid with smoke retardant. ※ Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※ Available only for side cutting.						

CBN 铣刀
Cubic Boron Nitride

PCD 铣刀
Diamond

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread milling

倒角刀
Chamfering