

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		硬质合金 Cemented Carbide				氧化铝 Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>				耐热玻璃 Heat-resistance Glass			
刃径 Dia.	有效长 Effective Length	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut		主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	切深量 Depth of Cut	
		min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	ap mm	ae mm
0.3	0.6	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
	1.2	40,000	50	0.001	0.15	40,000	80	0.002	0.15	40,000	80	0.002	0.15
0.4	0.8	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
	1.6	30,000	50	0.001	0.25	30,000	80	0.002	0.25	30,000	80	0.002	0.25
0.5	1	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
	2	20,000	80	0.001	0.3	20,000	120	0.002	0.3	20,000	120	0.002	0.3
0.8	1.6	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
	3.2	20,000	80	0.001	0.5	20,000	120	0.002	0.5	20,000	120	0.002	0.5
1	2	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
	4	20,000	100	0.001	0.6	20,000	150	0.002	0.6	20,000	150	0.002	0.6
1.5	3	20,000	100	0.001	0.9	20,000	150	0.002	0.9	20,000	150	0.002	0.9
	6	15,000	100	0.001	0.9	15,000	150	0.002	0.9	15,000	150	0.002	0.9
2	4	20,000	100	0.001	1.2	20,000	150	0.002	1.2	20,000	150	0.002	1.2
	8	15,000	100	0.001	1.2	15,000	150	0.002	1.2	15,000	150	0.002	1.2
备注 Notes		※请按照切削参数表设定切削参数，否则可能会导致刀具折断、崩损或涂层剥离。 ※尽量将刀具的偏摆量抑制到最小，以免引起刀具的崩损、折断而影响加工精度。 ※因为切深量ap极小，建议加工前要充分掌握主轴的伸缩量和机床的特性。 ※建议使用切削油。 ※ Follow the recommended milling conditions to prevent possible tool breakage and coating flake. ※ Minimize tool rotation runout for machining accuracy and to prevent tool breakage. ※ Control characteristic of machine and spindle extension amount for such small cutting depth(ap) process. ※ Recommend use water-insoluble cutting oil.											

CBN铣刀  
Cubic Boron NitrideP.C.D·涂层  
PCD-Monocoating  
涂层  
Coating钻石铣刀  
Diamond涂层  
Coating  
无涂层  
Non-Coating平底铣刀  
Square长颈平底  
铣刀  
Long Neck Square涂层  
Coating  
无涂层  
Non-Coating球头铣刀  
Ball长颈球头  
铣刀  
Long Neck Ball涂层  
Coating  
无涂层  
Non-Coating圆鼻铣刀  
Radius长颈圆鼻  
铣刀  
Long Neck Radius涂层  
Coating  
无涂层  
Non-Coating锥形铣刀  
Taper锥形球头  
铣刀  
Taper Ball锥形圆鼻  
铣刀  
Taper Radius钻头  
Drilling螺纹铣刀  
Thread milling倒角刀  
Chamfering