

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

CBN铣刀 Cube Boron Nitride	PCD·节距 PCD·Pitch	(S)规格 Thread Size	刃径 Dia.	螺距 Pitch	NS推荐 底孔直径	NS推荐加工 螺旋R ^{*1}	不锈钢 Stainless Steels SUS304		铝合金 Aluminum Alloy A5052		纯钛 Unalloyed Titanium Ti		碳素钢 Carbon Steels S50C	
					Recommended pilot hole Dia.	Recommended process Helical	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	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed
					mm	mm	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
钻石铣刀 Diamond	涂层 Coating	S0.1	0.066	0.025	0.075	RO.017 ^{*2}	20,000	5	20,000	5	20,000	5	20,000	5
		S0.2	0.14	0.05	0.15	RO.035 ^{*2}	20,000	5	20,000	5	20,000	5	20,000	5
		S0.3	0.2	0.08	0.23	RO.061 ^{*2}	20,000	5	20,000	5	20,000	5	20,000	5
		S0.4	0.28	0.1	0.32	RO.070	18,000	5	18,000	5	18,000	5	18,000	5
		S0.5	0.35	0.125	0.4	RO.088	15,000	10	15,000	10	15,000	10	15,000	10
平底铣刀 Square	涂层 Coating	S0.6	0.43	0.15	0.48	RO.110	12,000	10	12,000	10	12,000	10	12,000	10
		S0.8	0.58	0.2	0.64	RO.130	10,000	20	10,000	20	10,000	20	10,000	20
		S1.0	0.73	0.25	0.8	RO.155	7,000	50	7,000	50	7,000	50	7,000	50
长颈平底 铣刀 Long Neck Square	无涂层 Non-Coating	S1.2	0.93	0.25	1	RO.155	6,000	80	6,000	80	6,000	80	6,000	80
		S1.4	1.08	0.3	1.15	RO.190	5,000	100	5,000	100	5,000	100	5,000	100
球头铣刀 Ball	涂层 Coating	<p>备注 Notes</p> <p>*1 请根据主轴回转时的振动或使用机床的情况，必要时将半径向的切深量分成数次进行加工。 *2 使用S0.1、S0.2、S0.3规格时，请务必将半径向的切削分成数次进行加工。 ※如有可能，请依据实际刃径测量值调整加工螺旋R的最终设定值。 ※请注意底孔直径会因所用钻头的不同以及主轴回转时的振动情况而改变。 ※加工螺旋R实际会变为使用本刀具进行螺旋角加工时动作的圆弧R。 ※如加工形状发生锥度状况时，请再次原位零切深加工。 ※请尽量缩短刀具伸出量。 ※拆装刀具或者测量刀具长度时请务必小心。 ※请使用适合加工材料的冷却方式。 ※请注意排屑状况。</p> <p>*1 Radial depth of cut may be divided into multiple cutting approaches by condition of spindle runout and machine. *2 Radial depth of cut must be divided into multiple cutting approaches for the sizes, S0.1, S0.2, and S0.3. ※ Adjust process helical final value based on measured actual Dia. of the tool if possible. ※ Care differences of actual pilot hole Dia. caused by runout of a pilot drill and rotation. ※ Process Helical is a circular radius value of actual tool movement when helical process by MMTS. ※ Add zero-cut process in case completed thread left deflection angle. ※ Tool overhang to be as short as possible. ※ Extra care of handling when tool setting and measuring. ※ Choose appropriate coolant for each working material. ※ Care with cutting chip removal.</p>												
														长颈球头 铣刀 Long Neck Ball
圆筒铣刀 Radius	涂层 Coating													
														长颈圆筒 铣刀 Long Neck Radius
锥形铣刀 Taper	涂层 Coating													
														锥形球头 铣刀 Taper Ball
锥形圆筒 铣刀 Taper Radius	无涂层 Non-Coating													