

MSRS230

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C			合金钢 Alloy Steels SCM·SKD·SUS			调质钢 Prehardened Steels HPM·NAK			淬硬钢 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)		
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			50~70m/min			30~50m/min			20~30m/min		
刃径 Dia.	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		min ⁻¹	mm/min	
		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting		侧面 Side Milling	沟槽 Slotting
1	25,500	200	100	19,200	130	50	12,800	80	40	6,400	60	30
1.5	17,100	340	120	12,800	180	60	8,500	90	45	4,200	70	35
2	12,800	400	150	9,600	210	70	6,400	110	55	3,200	80	40
2.5	10,200	400	150	7,700	210	70	5,100	110	55	2,500	80	40
3	8,500	450	160	6,400	250	80	4,300	120	60	2,100	100	50
4	6,400	450	160	4,800	250	80	3,200	120	60	1,600	100	50
5	5,100	600	200	3,800	300	90	2,600	150	75	1,300	120	60
切深量 Depth of Cut (D: 刃径 Dia.)												
备注 Notes	※ 请根据加工面的倾斜角调整进给速度。 ※ 在进行R角加工时，进给速度须降低30-50%。 ※ 主轴转速无法上升时，请以相同的比率调整进给速度与切深量。 ※ Adjust feed according to inclined angle. ※ When corner processing, reduce the feed by approximately 50%~30%. ※ Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce depth of cut, if the machine spindle speed insufficient.											

CBN铣刀 Cubic Boron Nitride	P.C.D.·单面 P.D.·Monosetal	涂层 Coating	平底铣刀 Square	长颈平底 Long Neck Square	球头铣刀 Ball	长颈球头 Long Neck Ball	圆鼻铣刀 Radius	长颈圆鼻 Long Neck Radius	锥形铣刀 Taper Ball	锥形球头 Taper Ball	锥形圆鼻 Taper Radius	钻头 Drilling	螺纹铣刀 Thread milling	倒角刀 Chamfering
------------------------------	-----------------------------	---------------	----------------	--------------------------	--------------	------------------------	----------------	--------------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------	------------------------	-------------------

MSRS430

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	碳素钢 Carbon Steels S50C		合金钢 Alloy Steels SCM·SKD·SUS		调质钢 Prehardened Steels HPM·NAK		淬硬钢 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)	
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min		50~70m/min		30~50m/min		20~30m/min	
刃径 Dia.	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
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
6	4,300	780	3,200	580	2,200	380	1,100	160
8	3,200	780	2,400	580	1,600	380	800	160
10	2,600	780	1,900	580	1,300	380	650	160
12	2,100	780	1,600	580	1,100	380	530	160
切深量 Depth of Cut (D: 刃径 Dia.)								
备注 Notes	※ 请根据加工面的倾斜角调整进给速度。 ※ 在进行R角加工时，进给速度须降低30-50%。 ※ 主轴转速无法上升时，请以相同的比率调整进给速度与切深量。 ※ Adjust feed according to inclined angle. ※ When corner processing, reduce the feed by approximately 50%~30%. ※ Adjust spindle speed and feed at the same rate also reduce depth of cut, if the machine spindle speed insufficient.							