

# MDR-PD

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			调质钢 Prehardened Steels HPM · NAK (~40HRC)			铝合金 Aluminum Alloy A5052			不锈钢 Stainless Steels SUS304			
	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	
直径 Dia.	min <sup>-1</sup>	mm/min	mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	mm	min <sup>-1</sup>	mm/min	mm	
	0.1	20,000	20	0.01	16,000	16	0.01	14,000	10	0.01	25,000	25	0.01	10,000	10	0.003
	0.2	20,000	40	0.02	16,000	32	0.02	14,000	25	0.02	25,000	50	0.02	10,000	20	0.005
	0.3	16,000	48	0.02	12,000	35	0.02	10,000	30	0.02	22,000	110	0.02	8,000	20	0.01
	0.4	16,000	64	0.03	12,000	40	0.03	10,000	30	0.03	22,000	440	0.03	8,000	25	0.02
	0.5	14,000	70	0.05	10,000	40	0.05	8,000	35	0.05	20,000	500	0.05	5,000	25	0.05
	0.6	14,000	140	0.07	10,000	40	0.07	8,000	35	0.07	20,000	500	0.07	5,000	25	0.06
	0.7	12,000	180	0.1	8,000	40	0.1	6,000	30	0.1	18,000	540	0.1	4,000	20	0.07
	0.8	12,000	240	0.15	8,000	80	0.15	6,000	60	0.15	18,000	540	0.15	4,000	40	0.08
	0.9	10,000	250	0.2	6,000	90	0.2	5,000	75	0.2	16,000	560	0.2	3,000	45	0.09
1	10,000	250	0.2	6,000	90	0.2	5,000	75	0.2	16,000	560	0.2	3,000	45	0.1	
备注 Notes	<p>※请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。</p> <p>※请尽量将主轴转速设为振动较小的转速，并尽量抑制刀具的偏摆量。 (如有可能，请检查所用主轴转速下的动态偏摆精度)</p> <p>※请尽量确保加工面平坦后开始加工。</p> <p>※取出或夹持刀具时请务必小心。</p> <p>※ Use appropriate coolant for work material and machining description.</p> <p>※ Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. (Recommend to measure actual runout at activated rpm).</p> <p>※ Set up flat surface before start machining.</p> <p>※ Take extra care when chucking in and out.</p>															

CBN铣刀  
Diamond  
涂层  
非涂层  
平底铣刀  
长颈平底铣刀  
球头铣刀  
长颈球头铣刀  
圆鼻铣刀  
长颈圆鼻铣刀  
锥形铣刀  
锥形球头铣刀  
锥形圆鼻铣刀  
钻头  
螺纹铣刀  
倒角刀