

# NSMB100

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		纯铜·铝合金 Tough Pitch Copper·Aluminum			
(R)球头半径 Radius Size	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	进刀速度 Approaching Feed	主轴转速 Spindle Speed
	$a_p$ mm	$a_e$ mm	mm/min	mm/min	min <sup>-1</sup>
0.005	0.0003	0.0005	5	2	60,000
0.01	0.0005	0.001	10	3	60,000
0.02	0.001	0.002	20	5	60,000
0.03	0.002	0.003	80	10	60,000
0.04	0.002	0.004	200	30	60,000
0.05	0.003	0.005	300	30	60,000
备注 Notes	<p>※切深量的<math>a_p</math>表示轴向切入量，<math>a_e</math>表示步距。            ※拆装或者预调刀具时请务必小心。            ※请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。            ※请尽量抑制刀具的偏摆量。            (可能的话，请确认所用主轴转速下的动态跳动精度。)            ※进刀角度请设在3°以下。            ※增加切深量会导致刀具折断。特别须注意<math>a_p</math>值的设定。            ※Depth of Cut; <math>a_p</math>=Axial Depth of Cut / <math>a_e</math>=Radial Depth of Cut.            ※Handle with care when exchanging and presetting tool.            ※Use proper type of coolant for work material and machining process.            ※Minimize chucking runout            (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed).            ※Tool approaching angle must be 3 degrees or below.            ※Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>				

- CBN铣刀  
Cube Boron Nitride
- PCD·单晶  
P.C.D.·Single Crystal
- 涂层  
Coating
- 无涂层  
Non-Coating
- 长颈平底铣刀  
Long Neck Square
- 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
- 涂层  
Coating
- 无涂层  
Non-Coating
- 钻头  
Drilling
- 螺纹铣刀  
Thread Milling
- 倒角刀  
Chamfering