

MDR-R

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 ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	mm
	0.1	25,000	50	0.02	20,000	40	0.02	17,000	35	0.02	25,000	50	0.05	15,000	30
0.15	25,000	50	0.02	20,000	40	0.02	17,000	35	0.02	25,000	50	0.05	15,000	30	0.005
0.2	25,000	75	0.04	20,000	60	0.04	17,000	50	0.04	25,000	100	0.1	15,000	45	0.01
0.25	25,000	75	0.04	20,000	60	0.04	17,000	50	0.04	25,000	100	0.2	15,000	45	0.01
0.3	20,000	120	0.05	15,000	60	0.05	13,000	50	0.05	22,000	400	0.3	11,000	45	0.02
0.35	20,000	120	0.05	15,000	60	0.05	13,000	50	0.05	22,000	400	0.3	11,000	45	0.02
0.4	20,000	160	0.06	15,000	75	0.06	13,000	65	0.06	22,000	700	0.4	8,500	45	0.04
0.45	20,000	160	0.06	15,000	75	0.06	13,000	65	0.06	22,000	700	0.4	8,500	45	0.07
0.5	18,000	180	0.1	13,000	100	0.1	10,000	80	0.1	20,000	1,000	0.5	7,000	55	0.1
0.55	18,000	180	0.1	13,000	100	0.1	10,000	80	0.1	20,000	1,000	0.5	7,000	55	0.1
0.6	18,000	360	0.15	13,000	100	0.15	10,000	80	0.15	20,000	1,000	0.6	7,000	55	0.12
0.65	18,000	360	0.15	13,000	100	0.15	10,000	80	0.15	20,000	1,000	0.6	7,000	55	0.12
0.7	16,000	480	0.2	11,000	110	0.2	8,000	80	0.2	18,000	1,100	0.7	6,000	60	0.14
0.75	16,000	480	0.2	11,000	110	0.2	8,000	80	0.2	18,000	1,100	0.7	6,000	60	0.14
0.8	16,000	640	0.3	11,000	220	0.3	8,000	160	0.3	18,000	1,100	0.8	6,000	120	0.16
0.85	16,000	640	0.3	11,000	220	0.3	8,000	160	0.3	18,000	1,100	0.8	6,000	120	0.16
0.9	15,000	750	0.4	9,000	270	0.4	7,000	210	0.4	16,000	1,200	0.8	5,000	150	0.18
0.95	15,000	750	0.4	9,000	270	0.4	7,000	210	0.4	16,000	1,200	0.8	5,000	150	0.18
1	15,000	750	0.5	9,000	270	0.5	7,000	210	0.5	16,000	1,200	1	5,000	150	0.2
备注 Notes	※请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※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) ※请尽量确保加工面平坦后开始加工。 ※取出或夹持刀具时请务必小心。 ※ Use appropriate coolant for work material and machining description. ※ Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. (Recommend to measure actual runout at activated rpm). ※ Set up flat surface before start machining. ※ Take extra care when chucking in and out.														

CBN铣刀
Cube Boron Nitride

钻石铣刀
Diamond

平底铣刀
Square

长颈平底铣刀
Long Neck Square

球头铣刀
Ball

长颈球头铣刀
Long Neck Ball

圆鼻铣刀
Radius

长颈圆鼻铣刀
Long Neck Radius

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