

SFB200

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	调质钢・淬火钢・高速钢 Prehardened Steels・Hardened Steels・High Speed Tool Steels NAK・SKD・SKH・HAP (~68HRC)					
(R)球头半径 Radius	切深量 Depth of Cut		高速参数 High Speed		超高速参数 Super High Speed	
			进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed
	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹
0.1~0.2	0.005	0.01	600	20,000	1,500	50,000
0.25~0.3	0.01	0.01	800		2,000	
0.4~0.6	0.01	0.02	1,200		3,000	
0.7~0.8	0.01	0.02	1,600		4,000	
0.9~1	0.02	0.05	2,000		5,000	
备 注 Notes	※超精密加工专用的铣刀。请在完成钨钢铣刀的精加工后使用。 ※请将切深量固定为切削参数参考表内的数值使用。 ※R角加工时请特别注意参数设定（刀路轨迹等）。 ※建议使用油雾冷却方式。 ※建议使用刚性较大的铣刀刀柄和机床。 ※SFB200 is a Super-Finish Ball End Mill recommended to use after the finish process of carbide end mill. ※Cutting depth must be fixed all through the milling process according to the recommended milling conditions. ※Pay a special attention when choosing tool path and deciding a milling condition for corner milling. ※We recommend using oil mist coolant. ※Machine, tool chuck must be sufficiently accurate.					

CBN 铣刀 使用注意事项

Main points to ensure an effective use of cBN End Mill.

整个加工表面的加工余量必须保持均匀
(尤其须注意R角部位)。
否则，会影响加工精度和刀具寿命。

Uniforming removal stock is important for machining
accuracy and tool life, especially at corner area.



Non-Coating	无涂层	Long Neck Ball	长颈球头铣刀
Coating	涂层	Radius	圆鼻铣刀
Non-Coating	无涂层	Long Neck Radius	长颈圆鼻铣刀
Coating	涂层	Taper	锥形铣刀
Non-Coating	无涂层	Taper Ball	锥形球头铣刀
Coating	涂层	Taper Radius	锥形圆鼻铣刀
Drilling	钻头		
Thread milling	螺纹铣刀		
Chamfering	倒角刀		