

MHDH445R · MHDH645R

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material		淬火钢 Hardened Steels HPM-38·STAVAX·SKD61 (~55HRC)				淬火钢 Hardened Steels SKD11 (~62HRC)				高速钢 High Speed Tool Steels SKH (~65HRC)			
刃 径 Dia.	刃 长 Length of Cut	侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting		侧面 Side Milling		沟槽 Slotting	
		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	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	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
3	6	10,000	1,000	8,000	580	8,000	700	7,500	500	7,000	560	6,000	280
4	8	8,500	1,200	7,500	620	7,000	800	6,000	540	6,000	600	5,000	300
5	10	7,600	1,600	6,800	900	6,200	1,200	5,600	600	5,300	800	4,800	350
6	12	6,400	1,800	5,800	950	5,300	1,200	4,800	600	4,600	800	4,200	350
8	16	4,800	2,000	4,300	1,000	4,000	1,400	3,600	700	3,400	1,000	3,000	400
10	20	3,800	2,000	3,400	1,000	3,200	1,600	2,800	800	2,600	1,000	2,300	500
12	24	3,200	2,000	2,800	1,000	2,600	1,600	2,300	800	2,200	1,000	2,000	500
切深量 Depth of Cut		侧面 Side Milling 沟槽 Slotting				侧面 Side Milling 沟槽 Slotting				侧面 Side Milling 沟槽 Slotting			
(D: 刃径 Dia.)													
备注 Notes		<ul style="list-style-type: none"> ※ 请使用刚性好、精度高的机床和夹具。 ※ 加工参数会因切深量和机床刚性的状况而有所不同。请每次调整后再使用。 ※ 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※ 建议使用吹气或由雾冷却方式。 ※ Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※ Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine. ※ Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ Use oilmist coolant or air blow. 											

CBN 铣刀
Diamond
P.C.D.·涂层
Coating
钻头
Drilling
螺纹铣刀
Thread milling
倒角刀
Chamfering

长颈平底铣刀
Long Neck Square
铣刀
Non-Coating
无涂层

球头铣刀
Ball
铣刀
Coating
涂层
长颈球头铣刀
Long Neck Ball
铣刀
Non-Coating
无涂层

圆鼻铣刀
Radius
铣刀
Coating
涂层
长颈圆鼻铣刀
Long Neck Radius
铣刀
Non-Coating
无涂层

锥形铣刀
Taper
铣刀
Coating
涂层
锥形球头铣刀
Taper Ball
铣刀
Non-Coating
无涂层
锥形圆鼻铣刀
Taper Radius
铣刀
Non-Coating
无涂层