

MHD445 · MHD645

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	淬火钢 Hardened Steels SKD61 (45~50HRC)				淬火钢 Hardened Steels SKD61 · STAVAX · HPM-38 (50~55HRC)				淬火钢 Hardened Steels SKD11 (55~62HRC)			
	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
刃 径 Dia.	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
1	6,400	280	3,200	140	5,400	240	2,700	120	4,800	200	2,400	100
1.5	4,200	300	2,100	150	3,600	230	1,800	120	3,200	180	1,600	90
2	3,200	320	1,600	160	2,700	230	1,400	120	2,400	180	1,200	90
3	3,700	520	1,900	260	3,200	380	1,600	140	2,600	260	1,300	130
4	2,800	450	1,400	230	2,400	360	1,200	180	2,000	260	1,000	130
5	5,100	1,200	2,600	600	4,500	1,000	2,300	500	3,800	800	1,900	400
6	4,200	1,300	2,500	780	3,700	1,100	2,200	660	3,200	680	1,600	340
8	3,200	1,500	1,900	900	2,800	1,300	1,700	780	2,400	750	1,200	380
10	2,600	1,500	1,600	900	2,200	1,300	1,300	780	1,900	900	950	450
12	2,100	1,300	1,300	780	1,900	1,100	1,150	660	1,600	960	800	480
切深量 Depth of Cut	侧面 Side Milling 						侧面 Side Milling 					
	沟槽 Slotting 				沟槽 Slotting 				沟槽 Slotting 			
	(D: 刃径 Dia.)											
备注 Notes	※ 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。请每次调整后在使用。 ※ 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
 金刚石
 平底铣刀
 球头铣刀
 圆鼻铣刀
 锥形铣刀
 钻头
 螺纹铣刀
 倒角刀