

MACH225・MACH225SF

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	碳素钢・调质钢 Carbon Steels・Prehardened Steels S50C・HPM・NAK (~43HRC)					淬火钢 Hardened Steels SKD61・STAVAX・HPM-38 (~55HRC)					淬火钢 Hardened Steels SKD11 (55~62HRC)				
	高速参数 High Speed Milling		超高速参数 Super High Speed Milling		切深量 Depth of Cut	高速参数 High Speed Milling		超高速参数 Super High Speed Milling		切深量 Depth of Cut	高速参数 High Speed Milling		超高速参数 Super High Speed Milling		切深量 Depth of Cut
(R)球头半径 Radius	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	$a_p \times a_e$	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	$a_p \times a_e$	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	$a_p \times a_e$
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	mm	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	mm
0.1	20,000	400	50,000	800	0.01×0.02	20,000	250	50,000	500	0.01×0.02	20,000	250	50,000	500	0.01×0.02
0.2	20,000	600	50,000	1,000	0.02×0.05	20,000	320	50,000	680	0.02×0.05	20,000	320	50,000	680	0.02×0.05
0.25	20,000	800	50,000	1,200	0.03×0.05	20,000	400	50,000	800	0.02×0.05	20,000	400	50,000	800	0.02×0.05
0.3	20,000	1,200	50,000	2,000	0.05×0.1	20,000	460	50,000	1,000	0.03×0.05	20,000	460	50,000	1,000	0.03×0.05
0.4	20,000	1,600	50,000	2,500	0.1×0.2	20,000	580	50,000	1,200	0.05×0.1	20,000	580	50,000	1,200	0.05×0.1
0.5	20,000	2,000	50,000	5,000	0.2×0.3	20,000	1,200	50,000	3,000	0.1×0.2	20,000	800	50,000	2,000	0.1×0.2
0.75	20,000	2,000	50,000	5,000	0.2×0.3	20,000	1,600	42,000	3,000	0.1×0.2	20,000	1,200	32,000	2,000	0.1×0.2
1	20,000	3,200	50,000	8,000	0.3×0.5	20,000	2,500	32,000	3,500	0.2×0.5	20,000	2,000	24,000	2,400	0.2×0.5
1.5	16,000	2,800	32,000	6,000	0.3×0.5	16,000	2,500	21,000	3,500	0.2×0.5	13,000	2,000	16,000	2,400	0.2×0.5
2	12,000	2,400	24,000	5,000	0.5×1	12,000	2,000	16,000	3,000	0.2×0.7	9,600	1,600	12,000	2,000	0.2×0.7
2.5	9,600	2,000	20,000	5,000	0.5×1	9,600	2,000	13,000	3,000	0.2×0.7	7,600	1,300	9,600	1,600	0.2×0.7
3	8,000	2,000	16,000	4,000	0.5×1.5	8,000	1,600	10,000	2,500	0.2×1	6,400	1,000	8,000	1,300	0.2×1
备 注 Notes	※ 切深量的 a_p 表示轴向切入量， a_e 表示步距。 ※ 建议使用由雾冷却方式。 ※ 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※ 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。 ※ 请根据需要控制刀具的伸出量。 ※ Depth of Cut : a_p = Axial Depth of Cut / a_e = Radial Depth of Cut. ※ We recommend using oil mist coolant. ※ Adjust milling conditions according to the volume of depth of cut and rigidity of machine. ※ Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ Length of tool overhang must be as short as possible.														

CBN 铣刀
Cube Boron Nitride
CBN Milling

钻石铣刀
Diamond
Diamond Milling

平底铣刀
Square
Square Milling

长颈平底
铣刀
Long Neck Square
Milling

球头铣刀
Ball
Ball Milling

长颈球头
铣刀
Long Neck Ball
Milling

圆鼻铣刀
Radius
Radius Milling

长颈圆鼻
铣刀
Long Neck Radius
Milling

锥形铣刀
Taper
Taper Milling

锥形球头
铣刀
Taper Ball
Milling

锥形圆鼻
铣刀
Taper Radius
Milling

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread milling

倒角刀
Chamfering