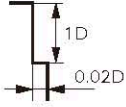


MSE430P · MSE430

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 · SUS		调质钢 Prehardened Steels HPM · NAK		淬硬钢 Hardened Steels SKD61 (~52HRC)	
切削速度 Cutting Speed		60~100m/min		50~70m/min		35~60m/min		20~40m/min	
刃 径 Dia.	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	
1	20,700	330	19,100	210	14,300	150	9,600	160	
2	10,300	330	9,600	270	7,200	160	4,800	180	
3	6,900	440	6,400	320	4,800	180	3,200	210	
4	5,200	500	4,800	380	3,600	180	2,400	230	
5	4,100	520	3,800	380	2,900	200	1,900	250	
6	3,400	540	3,200	380	2,400	200	1,600	250	
7	3,000	530	2,700	380	2,000	200	1,400	250	
8	2,700	520	2,400	380	1,800	200	1,200	250	
9	2,300	480	2,100	380	1,600	200	1,100	250	
10	2,100	470	1,900	380	1,400	200	1,000	250	
12	1,700	440	1,600	380	1,200	200	800	250	
14	1,500	430	1,400	360	1,000	190	700	230	
15	1,400	430	1,300	350	1,000	180	600	210	
16	1,300	420	1,200	330	900	160	600	200	
18	1,150	400	1,100	330	800	160	500	200	
20	1,050	400	1,000	330	700	160	500	200	
切深量 Depth of Cut (D: 刃径 Dia.)	侧面 Side Milling  a_e $\phi 1 \sim 2 = 0.05D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.1D$ $\phi 7 \sim 20 = 0.15D$						侧面 Side Milling  $1D$ $0.02D$		
备注 Notes	<ul style="list-style-type: none"> ※ 请使用发烟性低的切削油。 ※ 切削淬硬钢时，建议使用油雾冷却方式。 ※ 仅限于侧面切削。 ※ 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。请每次调整后在使用。 ※ Use cutting fluid with smoke retardant. ※ Recommend to use oil mist coolant for machining hardened steels. ※ Available only for side cutting. ※ Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ Adjust milling conditions according to the volume of Depth of Cut and rigidity of the machine. 								

CBN铣刀
Cubic Boron Nitride

PCD·单晶金刚石
Diamond

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

涂层
Coating

无涂层
Non-Coating

无涂层
Non-Coating

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread milling

倒角刀
Chamfering