

NSMD · NSMD-S · NSMD-M · NSMD-MS

切削参数参考表 Recommended Milling Conditions

加工材料 Work Material	不锈钢 Stainless Steels SUS304			铝合金 Aluminum A5052		
直 径 Dia.	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed
	min ⁻¹	mm/min	μm	min ⁻¹	mm/min	μm
0.01	20,000	1	0.1	30,000	2	0.5
0.03	20,000	2	0.5	30,000	3	1.5
0.05	20,000	2	3	30,000	4	5
0.1	20,000	5	5	25,000	10	10
备 注 Notes	※请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※请尽量将主轴转速设为振动较小的转速，并尽量抑制刀具的偏摆量。 （可能的话，请确认所用主轴转速下的动态跳动精度。） ※请尽量确保加工面平坦后开始加工。 ※取出或夹持刀具时请务必小心。 ※Use appropriate coolant for work material and machining description. ※Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. （Recommend to measure actual runout at activated rpm） ※Set up flat surface before start machining. ※Take extra care when chucking in and out.					

NSPD · NSPD-M

切削参数参考表 Recommended Drilling Conditions

加工材料 Work Material	不锈钢 Stainless Steels SUS304			铝合金 Aluminum A5052		
直 径 Dia.	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed	主轴转速 Spindle Speed	进给速度 Feed	分级量 Step Feed
	min ⁻¹	mm/min	μm	min ⁻¹	mm/min	μm
0.01	20,000	1	0.1	20,000	1	0.1
0.03	20,000	2	0.5	20,000	2	0.5
0.05	20,000	2	1	20,000	2	1
0.1	20,000	5	2	25,000	5	2
备 注 Notes	※请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※请尽量将主轴转速设为振动较小的转速，并尽量抑制刀具的偏摆量。 （可能的话，请确认所用主轴转速下的动态跳动精度。） ※请尽量确保加工面平坦后开始加工。 ※取出或夹持刀具时请务必小心。 ※Use appropriate coolant for work material and machining description. ※Minimize chucking runout by setting spindle speed at minimum oscillation. （Recommend to measure actual runout at activated rpm） ※Set up flat surface before start machining. ※Take extra care when chucking in and out.					

CBN 铣刀
Cubic Boron Nitride

钻石 铣刀
Diamond

平底 铣刀
Square

长颈 平底
铣刀
Long Neck Square

球头 铣刀
Ball

长颈 球头
铣刀
Long Neck Ball

圆鼻 铣刀
Radius

长颈 圆鼻
铣刀
Long Neck Radius

锥形 铣刀
Taper

锥形 球头
铣刀
Taper Ball

锥形 圆鼻
铣刀
Taper Radius

钻头
Drilling

螺纹 铣刀
Thread milling

倒角 刀
Chamfering