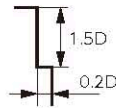
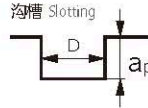


MSX440

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・NAK55・NAK80・HPM-1				不锈钢 Stainless Steels SUS304			
切削速度 Cutting Speed		100 ～ 150m/min		50 ～ 70m/min		50 ～ 70m/min		30 ～ 55m/min	
刃 径 Dia.	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	
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	
3	16,000	1,300	7,000	300	8,500	680	5,600	100	
4	12,000	1,400	5,300	300	6,400	770	4,000	100	
5	9,500	1,500	4,200	300	5,000	800	3,000	100	
6	8,000	2,200	3,500	400	4,200	840	2,800	100	
8	6,000	1,800	2,600	400	3,200	630	1,800	150	
10	4,800	1,300	2,000	400	2,500	560	1,600	150	
12	4,000	1,000	1,700	400	2,100	470	1,200	150	
14	3,400	900	1,500	300	1,800	400	1,000	120	
16	3,000	800	1,400	300	1,600	390	800	120	
18	2,600	700	950	250	1,400	350	800	100	
20	2,400	650	950	250	1,200	330	700	100	
切深量 Depth of Cut (D : 刃径 Dia.)		侧面 Side Milling  沟槽 Slotting  ap φ3～5=0.5D (SUS: φ3～6=0.5D) φ6～12=1D (SUS: φ8～12=1D) φ13～16=0.5D φ18～20=0.3D							
备 注 Notes		※ 请根据机床的刚性调整切深量。 实际加工时请根据加工形状、目的以及所用的机床等调整切削参数。 ※ 请以相同的比率调整主轴转速和进给速度。 ※ 对于不锈钢工件，建议使用切削油。 ※ 切削沟槽时，请注意排屑状况。 ※ 建议使用刚性较大的铣刀刀柄和机床。 ※ 请尽量缩短刀具的伸出量。 ※ Adjust depth of cut according to machine rigidity. Final milling conditions are subject to machining profile, purpose and machine status. ※ Adjust both spindle speed and feed at the same rate. ※ Non-water cutting fluid is recommended for cutting stainless steels. ※ Chip disposal is important for slotting. ※ Use a rigid and precise machine and chuck holder. ※ Overhang of end mill should be as short as possible from spindle nose.							

- CBN 铣刀
- PCD・单晶
- 涂层
- 钻石铣刀
- 涂层
- 平底铣刀
- 长颈平底铣刀
- 球头铣刀
- 长颈球头铣刀
- 圆鼻铣刀
- 长颈圆鼻铣刀
- 锥形铣刀
- 锥形球头铣刀
- 锥形圆鼻铣刀
- 钻头
- 螺纹铣刀
- 倒角刀