

## 推荐切削条件

	工件材料	刀片材料	切削速度(m/min)	进给量(mm/rev)	切削深度(mm)	悬伸量 (l/d)
<b>P</b>	碳钢、合金钢 HB180—350	<b>NX2525</b>	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
<b>M</b>	不锈钢 ≤HB200	<b>VP15TF</b>	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
<b>K</b>	灰铸铁 ≤350MPa	<b>VP15TF</b>	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	3—5
<b>N</b>	有色金属	<b>VP15TF</b>	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.4 (0.1—0.6)	3—5
		<b>MD220</b>	120 (80—160)	0.05 (0.01—0.08)	0.4 (0.1—0.6)	3—5
<b>H</b>	淬火钢 35—65HRC	<b>MB810</b>	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.1 (0.03—0.2)	3—5