

推荐切削条件

钢刀杆			l/d ≤ 3			l/d=3-4 (刀杆直径需大于25mm)			
硬质合金刀杆			l/d ≤ 5			l/d=6-7			
工件材料	硬度	加工形态	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	
P	碳钢、合金钢	HB180-350	轻切削	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			中切削	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)	-1.5
M	不锈钢	≤HB200	轻切削	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			中切削	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)	-1.0
N	铝合金	-	轻切削	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			中切削	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-1.5