

## 推荐切削条件

### VOX400标准型

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ50—φ250		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250—350)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
		VP15TF	250(200—300)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	200(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150—250)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	170(150—200)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150—200)	≤D1	≤10	0.2(0.1—0.3)
		VP15TF	150(100—200)	≤D1	≤10	0.2(0.1—0.3)

### VOX400多刃型

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ50, φ63			φ80		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250—350)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
		VP15TF	250(200—300)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	200(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150—250)	≤0.8D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.6D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	170(150—200)	≤0.8D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.6D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150—200)	≤0.8D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.6D1	≤10	0.2(0.1—0.3)
		VP15TF	150(100—200)	≤0.8D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.6D1	≤10	0.2(0.1—0.3)

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ100			φ125		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250—350)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
		VP15TF	250(200—300)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	200(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150—250)	≤0.5D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.4D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	170(150—200)	≤0.5D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.4D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150—200)	≤0.5D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.4D1	≤10	0.2(0.1—0.3)
		VP15TF	150(100—200)	≤0.5D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.4D1	≤10	0.2(0.1—0.3)

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ160			φ200—φ250		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250—350)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
		VP15TF	250(200—300)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3—0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	200(150—300)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150—250)	≤0.3D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.2D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
		VP15TF	170(150—200)	≤0.3D1	≤10	0.3(0.2—0.4)	≤0.2D1	≤10	0.3(0.2—0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150—200)	≤0.3D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.2D1	≤10	0.2(0.1—0.3)
		VP15TF	150(100—200)	≤0.3D1	≤10	0.2(0.1—0.3)	≤0.2D1	≤10	0.2(0.1—0.3)

注1: D1为铣刀直径

注2: 使用修光刃刀片时, 请将每刃进给量降至通常的1/2后使用

## VOX400超多刃型

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ63			φ80		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	≤0.6D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.5D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	≤0.6D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.5D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	≤0.6D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.5D1	≤10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	≤0.6D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.5D1	≤10	0.2(0.1-0.3)

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ100			φ125		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	≤0.4D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.3D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	≤0.4D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.3D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	≤0.4D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.3D1	≤10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	≤0.4D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.3D1	≤10	0.2(0.1-0.3)

工件材料	抗拉强度	刀片材料	切削速度 (m/min)	φ160			φ200-φ250		
				切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)	切削宽度 ae (mm)	切削深度 ap (mm)	每刃进给量 fz (mm/tooth)
K 灰铸铁	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)	≤D1	≤10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
球墨铸铁	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	≤0.25D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.15D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	≤0.25D1	≤10	0.3(0.2-0.4)	≤0.15D1	≤10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	≤0.25D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.15D1	≤10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	≤0.25D1	≤10	0.2(0.1-0.3)	≤0.15D1	≤10	0.2(0.1-0.3)

注1: D1为铣刀直径

注2: 使用修光刃刀片时, 请将每刃进给量降至通常的1/2后使用