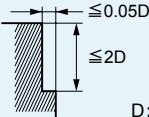


工件材料	石墨	
外径 (mm)	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)
3	22000	2500
4	18000	2900
6	14000	3200
8	10500	2900
10	8700	2600
12	7200	2200
切削深度基准	 <p>D: 立铣刀外径</p>	

- 1) 在重视加工精度的情况下,工件如果发生崩碎剥落,请降低进给速度。
- 2) 请使用石墨加工专用机床。
- 3) 机床或工件安装刚性差,产生振颤、异常声音时,请将上表的转速与进给速度同比例下降。