

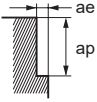
推荐切削条件

■ 侧面加工

(mm)

工件材料	碳钢、铸铁、 合金钢 (—HRC30)				合金钢、工具钢、 预硬钢				奥氏体类不锈钢、 钛合金				高硬度钢 (HRC45—55)			
	S50C、FC250、SCM等				SKD61、SK、NAK等				SUS304、SUS316、Ti-6Al-4V等				SKD61等			
外径 DC	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	切削宽度 ae	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	切削宽度 ae	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	切削宽度 ae	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	切削宽度 ae
3	10000	900	3	0.6	7000	600	3	0.6	6000	450	3	0.6	5000	180	3	0.2
3.5	8500	900	3.5	0.6	6000	600	3.5	0.6	5100	450	3.5	0.6	4500	180	3.5	0.2
4	7500	900	4	0.6	5200	600	4	0.6	4500	450	4	0.6	4000	180	4	0.2
5	6000	900	5	0.6	4200	600	5	0.6	3600	450	5	0.6	3200	180	5	0.2
6	5000	900	6	0.6	3500	600	6	0.6	3000	450	6	0.6	2700	180	6	0.2
7	4500	840	7	0.6	3200	540	7	0.6	2700	420	7	0.6	2300	160	7	0.2
8	4000	780	8	0.6	2800	520	8	0.6	2400	390	8	0.6	2000	160	8	0.2
9	3500	720	9	0.6	2500	480	9	0.6	2100	360	9	0.6	1800	150	9	0.2
10	3200	680	10	0.6	2200	450	10	0.6	1900	340	10	0.6	1600	140	10	0.2
12	2700	620	12	0.6	1900	410	12	0.6	1600	310	12	0.6	1300	120	12	0.2
14	2300	550	14	0.6	1600	350	14	0.6	1400	280	14	0.6	1200	120	14	0.2

切削深度
切削宽度
基准

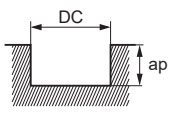


■ 槽加工

(mm)

工件材料	碳钢、铸铁、 合金钢 (—HRC30)			合金钢、工具钢、 预硬钢			奥氏体类不锈钢、 钛合金			高硬度钢 (HRC45—55)		
	S50C、FC250、SCM等			SKD61、SK、NAK等			SUS304、SUS316、Ti-6Al-4V等			SKD61等		
外径 DC	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap
3	10000	900	0.6	7000	600	0.6	6000	450	0.6	5000	180	0.2
3.5	8500	900	0.6	6000	600	0.6	5100	450	0.6	4500	180	0.2
4	7500	900	0.6	5200	600	0.6	4500	450	0.6	4000	180	0.2
5	6000	900	0.6	4200	600	0.6	3600	450	0.6	3200	180	0.2
6	5000	900	0.6	3500	600	0.6	3000	450	0.6	2700	180	0.2
7	4500	840	0.6	3200	540	0.6	2700	420	0.6	2300	160	0.2
8	4000	780	0.6	2800	520	0.6	2400	390	0.6	2000	160	0.2
9	3500	720	0.6	2500	480	0.6	2100	360	0.6	1800	150	0.2
10	3200	680	0.6	2200	450	0.6	1900	340	0.6	1600	140	0.2
12	2700	620	0.6	1900	410	0.6	1600	310	0.6	1300	120	0.2
14	2300	550	0.6	1600	350	0.6	1400	280	0.6	1200	120	0.2

切削深度
基准



注1) 切削奥氏体类不锈钢时, 使用水溶性冷却液效果较好。

注2) 若切削深度小, 可进一步提高转速与进给速度。

注3) 纵向进给加工时, 请将进给速度降低为上表的1/3以下使用。

注4) 机床或工件安装刚性低, 发生高频振颤、异常声音时, 请将上表的转速与进给速度同比例降低。

DC : 立铣刀外径