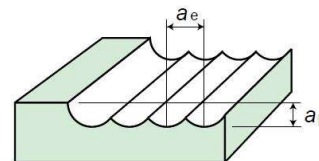


标准切削条件表

MSB2-DN



切削区分	球半径 R (mm)	铜合金、铝合金				铸铁、碳素钢				不锈钢			
		Copper Alloy, Aluminium alloy				Cast Iron, Carbon Steels (150~200HB) FC250, S50C, S55C				Stainless Steels(25~35HRC) SUS304, SUS316			
		转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm	转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm	转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm
粗加工	1.5	21019	3783	0.390	1.170	19108	3439	0.390	1.170	17197	3096	0.375	1.125
	2	20143	4029	0.520	1.560	18312	3662	0.520	1.560	16481	3296	0.500	1.500
		20143	4834	0.520	1.560	18312	4395	0.520	1.560	16481	3955	0.500	1.500
	3	15764	5045	0.780	2.340	14331	4586	0.780	2.340	12898	4127	0.750	2.250
	4	12699	4572	1.040	3.120	11545	4156	1.040	3.120	10390	3740	1.000	3.000
	5	10860	4344	1.300	3.900	9873	3949	1.300	3.900	8885	3554	1.250	3.750
精加工	6	9634	4239	1.560	4.680	8758	3854	1.560	4.680	7882	3468	1.500	4.500
	1.5	26115	2089	0.150	0.150	21762	1741	0.150	0.150	19586	1410	0.150	0.150
	2	24363	1949	0.200	0.200	20303	1624	0.200	0.200	18272	1316	0.200	0.200
		24363	2436	0.200	0.200	20303	2030	0.200	0.200	18272	1645	0.200	0.200
	3	19427	2331	0.300	0.300	16189	1943	0.300	0.300	14570	1574	0.300	0.300
	4	16003	1920	0.400	0.400	13336	1600	0.400	0.400	12002	1296	0.400	0.400
精加工	5	14713	2060	0.500	0.500	12261	1717	0.500	0.500	11035	1390	0.500	0.500
	6	13535	2436	0.600	0.600	11279	2030	0.600	0.600	10151	1645	0.600	0.600

切削区分	球半径 R (mm)	合金钢、工具钢				预硬化钢				淬火钢			
		Alloy Steels (25~35HRC) HPM7, SKD61火前, SKT4				Pre-hardened Steels (35~45HRC) HPM-MAG I C, CEN A1, NAK80				Hardened Steels(45~52HRC) SKD61火后, HPM38, DAC-MAG I C			
		转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm	转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm	转速 min	进给速度 mm/min	ap mm	ae mm
粗加工	1.5	17197	2941	0.360	1.080	15478	2507	0.345	1.035	13758	2117	0.330	0.990
	2	16481	3131	0.480	1.440	14833	2670	0.460	1.380	13185	2255	0.440	1.320
		16481	3758	0.480	1.440	14833	3204	0.460	1.380	13185	2706	0.440	1.320
	3	12898	3921	0.720	2.160	11608	3343	0.690	2.070	10318	2823	0.660	1.980
	4	10390	3553	0.960	2.880	9351	3030	0.920	2.760	8312	2558	0.880	2.640
	5	8885	3376	1.200	3.600	7997	2879	1.150	3.450	7108	2431	1.100	3.300
精加工	6	7882	3295	1.440	4.320	7094	2809	1.380	4.140	6306	2372	1.320	3.960
	1.5	19586	1410	0.120	0.120	17627	1142	0.090	0.090	15669	903	0.090	0.090
	2	18272	1316	0.160	0.160	16445	1066	0.120	0.120	14618	842	0.120	0.120
		18272	1645	0.160	0.160	16445	1332	0.120	0.120	14618	1052	0.120	0.120
	3	14570	1574	0.240	0.240	13113	1275	0.180	0.180	11656	1007	0.180	0.180
	4	12002	1296	0.320	0.320	10802	1050	0.240	0.240	9602	830	0.240	0.240
精加工	5	11035	1390	0.400	0.400	9932	1126	0.300	0.300	8828	890	0.300	0.300
	6	10151	1645	0.480	0.480	9136	1332	0.360	0.360	8121	1052	0.360	0.360

【注意】① 刀具的涂层，通电性微小。因此，使用通电方式的刀具长度测定装置时请注意。

② 请根据工件材料、加工形状等，选用何时的冷却方式。

③ 请尽可能使用高刚性、高精度的机床。

④ 此切削条件表中的数值为切削条件的基准值。实际加工时，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。

⑤ 如果机床转速低于表中所列的数值，则进给速度应与转速按同比例降低。