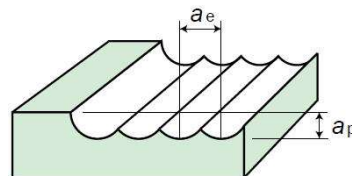


标准切削条件表

MSEM2-DH

<高效率切削条件>



被削材 Work material			碳素钢・合金钢 Carbon Steels Alloy Steels 180~250HB		不锈钢・工具钢 Stainless Steels Tool Steels 45~55HRC		预硬钢 Pre-hardened Steels 35~45HRC		淬硬钢 Hardened Steels 45~55HRC		淬硬钢 Hardened Steels 55~65HRC	
切深比率			100%		90%		70%		50%		45%	
外径 MillDia. (mm)	首下长 Under neck length (mm)	切深 ap (mm)	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min
0.4	2	0.028	32000	706	28800	635	27200	446	24000	333	22400	268
0.6	2	0.042	32000	1008	28800	907	27200	636	24000	475	22400	383
	4	0.024	28800	829	25920	746	24480	573	21600	428	20160	345
0.8	4	0.056	32000	1008	28800	907	27200	780	24000	688	22400	422
1	2	0.1	28800	1356	25920	1220	24480	1150	22930	1008	20160	846
	4	0.07	28800	1356	25920	1220	24480	1077	22930	963	20160	766
	6	0.04	25920	1120	23328	1008	22032	903	20700	745	18144	465
1.5	12	0.06	20160	871	18144	784	17136	721	15120	449	14112	362
2	8	0.14	16800	1174	15120	1048	14280	734	12600	548	11760	443
	12	0.1	15120	958	13608	862	12852	661	11340	493	10584	398
	14	0.08	15120	958	13608	862	12852	661	11340	493	10584	362
3	16	0.15	11520	994	10368	820	9792	630	9450	513	8064	379

<高精度切削条件>

被削材 Work material			碳素钢・合金钢 Carbon Steels Alloy Steels 180～250HB		不锈钢・工具钢 Stainless Steels Tool Steels 45～55HRC		预硬钢 Pre-hardened Steels 35～45HRC		淬硬钢 Hardened Steels 45～55HRC		淬硬钢 Hardened Steels 55～65HRC	
切深比率			100%		90%		70%		50%		45%	
外径 MillDia. (mm)	首下长 Under neck length (mm)	切深 ap (mm)	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min	转速 n min-1	进给速度 Vf mm/min
0.4	2	0.028	32000	635	28800	571	27200	401	24000	297	22400	241
0.6	2	0.042	32000	907	28800	816	27200	572	24000	427	22400	344
	4	0.024	28800	746	25920	671	24480	515	21600	385	20160	310
0.8	4	0.056	32000	907	28800	816	27200	636	24000	475	22400	383
1	2	0.09	28800	1220	25920	1098	24480	936	21600	699	20160	563
	4	0.065	28800	1220	25920	1098	24480	936	21600	699	20160	563
	6	0.035	25920	1008	23328	907	22032	773	19440	577	18144	418
1.5	12	0.06	20160	783	18144	705	17136	601	15120	404	14112	325
2	8	0.14	16800	952	15120	861	14280	655	12600	499	11760	402
	12	0.08	15120	871	13608	784	12852	590	11340	449	10584	362
	14	0.08	15120	871	13608	784	12852	590	11340	449	10584	325
3	16	0.12	11520	829	10368	746	9792	573	8640	428	8064	344

【注意】① 请根据工件材料、加工形状等，选用何时的冷却方式。

② 请尽可能使用高刚性、高精度的机床。

③ 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。

④ 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。