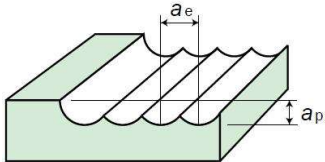


标准切削条件表

MSRF4-DH



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 25~35HRC		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%		80%		65%		60%	
外径 MillDia. (mm)	角半径 Corner radius (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
2	0.2	6	0.080	20800	2450	18700	2210	17700	2080	15600	1470	14600	1200
3	0.2	8	0.090	14400	2120	13000	1910	12200	1800	10800	1270	10100	1040
	0.5	12	0.130	14400	2360	13000	2120	12200	2010	10800	1410	10100	1160
4	0.2	20	0.100	10400	2790	9300	2520	8800	2240	7800	1750	7200	1300
	0.5	12	0.240	10400	2790	9300	2520	8800	2380	7800	1860	7200	1410
		20	0.200	10400	2790	9300	2520	8800	2380	7800	1860	7200	1410
6	0.2	30	0.150	7200	1940	6500	1750	6100	1560	5400	1220	5000	910
	0.5	30	0.350	7200	1940	6500	1750	6100	1650	5400	1300	5000	980

- 【注意】① 上述条件为精加工的基准值，粗加工时，进给速度可进一步提升30%。
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。