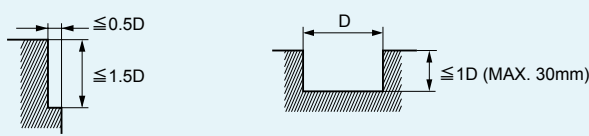
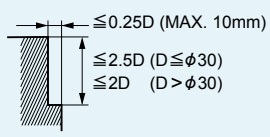
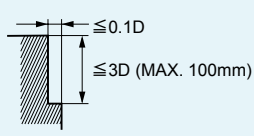


工件材料	结构钢、铸铁、碳钢		碳钢、合金钢 (HRC20—30)		合金钢、工具钢、预硬钢 (HRC30—35)		奥氏体类不锈钢	
	SS400、FC250、S45C、S50C等		S55C、SCM等		SKD61、SKD11等		SUS304、SUS316等	
外径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
5	1000 (750)	40 (30)	760 (570)	30 (25)	610 (460)	25 (20)	510 (380)	20 (15)
6	960 (720)	50 (40)	720 (540)	40 (30)	570 (430)	30 (25)	480 (360)	25 (20)
8	800 (600)	65 (50)	600 (450)	50 (40)	500 (380)	40 (30)	400 (300)	30 (25)
10	640 (480)	90 (70)	480 (360)	70 (55)	380 (290)	50 (40)	320 (240)	40 (30)
12	530 (400)	90 (70)	400 (300)	70 (55)	320 (240)	55 (40)	270 (200)	45 (35)
16	400 (300)	90 (70)	300 (230)	70 (55)	240 (180)	55 (40)	200 (150)	45 (35)
20	320 (240)	95 (70)	240 (180)	70 (55)	190 (140)	55 (40)	160 (120)	45 (35)
25	250 (190)	90 (70)	190 (140)	65 (50)	150 (110)	50 (40)	130 (100)	45 (35)
30	210 (160)	85 (65)	160 (120)	65 (50)	130 (100)	50 (40)	110 (85)	45 (35)
40	135 (100)	60 (45)	100 (75)	45 (40)	80 (60)	35 (26)	70 (55)	30 (25)
50	100 (75)	50 (40)	75 (55)	40 (30)	60 (45)	30 (23)	50 (40)	25 (20)

切削深度基准	(SR, MR)
	
	
	

()中数字为用SR、MR槽加工时的转速、进给速度的标准值。

D: 立铣刀外径

- 1) 用JR时按加工形态, 请将上表的转速下降10—20%, 进给速度下降20—30%。
- 2) 用LR时按加工形态, 请将上表的转速下降20—30%, 进给速度下降30—50%。
- 3) 加工时, 请充分供应切削液。
- 4) $\phi 30$ 以上立铣刀进行比切削深度基准小的切削深度加工时, 转速与进给速度同比上升10%—40%。
- 5) 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。