



## 金刚石涂层石墨铣刀加工参数

### Graphite Recommended Cutting Parameter

规格 TOOL NO.		粗加工 Rough Machining				精加工 Finish Machining			
		转速 r/min	进给率 mm/min	切宽 mm	切深 mm	转速 r/min	进给率 mm/min	切宽 mm	切深 mm
平底和R角石墨铣刀	Φ8	16000	6400	4	0.6	12000	1500	0.4	0.3
	Φ6	17600	5600	3	0.4	20000	3800	0.3	0.3
	Φ5	20000	5000	2	0.3	20800	3500	0.3	0.3
	Φ4	20000	5000	2	0.3	20800	3500	0.3	0.3
	Φ3	21600	4000	1.5	0.2	22400	3000	0.25	0.2
	Φ2	23200	3000	1	0.1	24000	2000	0.2	0.15
	Φ1.5	24000	1750	0.75	0.1	24500	1350	0.15	0.1
	Φ1*4	24500	1550	0.5	0.1	24800	960	0.15	0.1
	Φ1	25000	1420	0.5	0.05	25000	960	0.15	0.1
	Φ0.8	25000	960	0.4	0.05	24500	860	0.1	0.05
	Φ0.6	26000	760	0.3	0.03	27500	645	0.1	0.03
球头石墨铣刀	Φ6R3	23000	8000	1.2	0.3	25500	4400	0.15	0.15
	Φ4R2*16	24000	6000	0.8	0.2	24500	4000	0.1	0.15
	Φ3R1.5*12	25000	4650	0.6	0.15	25000	3500	0.08	0.1
	Φ2R1*10	26000	4000	0.3	0.1	26000	2800	0.05	0.1
	Φ1.5R0.75*8	26500	2500	0.2	0.1	26500	1800	0.05	0.05
	Φ1R0.5*4	28000	2000	0.2	0.1	28000	1500	0.05	0.05
	Φ0.8	28000	1500	0.2	0.05	28000	1000	0.05	0.05
	Φ0.6R0.3*4	28050	800	0.05	0.05	28050	800	0.03	0.03
	Φ0.6R0.3*6	28800	800	0.05	0.05	28800	800	0.03	0.02

$$\text{转速 } P.R.M(N) = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D} \quad N: \text{转速 (RPM)}$$

备注：由于加工条件，材料差异，加工参数需要微调以达到最佳加工效果