

切削参数

切削参数

SNAP 2/3/4	切削速度	进给
材料	v (m/rev.)	s (mm/rev.)
碳素钢 < 500 N/mm ²	30 - 70	0.02 - 0.1
合金钢 500 - 950 N/mm ²	30 - 70	0.02 - 0.1
合金钢 950 N/mm ²	30 - 60	0.02 - 0.08
不锈钢	20 - 50	0.02 - 0.05
铸铁	30 - 80	0.02 - 0.1
铝合金	40 - 80	0.05 - 0.13

SNAP 5-20 GS 刃口刀片	切削速度	进给
材料	v (m/min.)	s (mm/rev.)
钢、合金钢	45 - 70	0.1 - 0.2
铸铁	45 - 70	0.1 - 0.3
有色金属	65 - 120	0.1 - 0.3

SNAP 5-20 DF 刃口刀片	切削速度	进给
材料	v (m/min.)	s (mm/rev.)
钢、合金钢	45 - 70	0.03 - 0.1
铸铁	45 - 70	0.03 - 0.1
有色金属	65 - 120	0.03 - 0.1

SNAP 螺纹底孔刀具 (DR刃口刀片)	切削速度	进给
材料	v (m/min.)	s (mm/rev.)
钢、合金钢	45 - 70	0.06 - 0.2
铸铁	45 - 70	0.1 - 0.2
有色金属	65 - 120	0.06 - 0.2