

600I/ 750I 机床粗、半精加工参数表

序号	加工方式	加工材料	刀具大小	Z下刀量 (mm)	余留量 (mm)	转速	进给	参考加工 深度(mm)
1	挖槽	钢料	$\Phi 12$ 或 $\Phi 12 R0.5$	0.10	0.30	S3000	F1800	50, 加工深度越深切削量相对减小
		铜料		0.50		S8000	F3000	
2	挖槽	钢料	$\Phi 10$	0.08	0.30	S3000/S3500	F1800	40
		铜料		0.40		S8000	F3000	
3	挖槽	钢料	$\Phi 8$	0.05	0.30	S3500/S4500	F1800	30
		铜料		0.30		S10000	F3000	
4	挖槽	钢料	$\Phi 6$	0.05	0.30	S4000/S5000	F1500	25
		铜料		0.20		S12000	F2500	
5	等高外形	钢料	$\Phi 12$ 或 $\Phi 12 R0.5$	0.08	粗0.30 半精0.1	S3000/S3500	F1500	50
		铜料		0.15		S10000	F2700	
6	等高外形	钢料	$\Phi 10$ 或 $\Phi 10 R0.5$	0.08	粗0.30 半精0.1	S3000/S3500	F1500	40
		铜料		0.15		S12000	F2700	
7	等高外形	钢料	$\Phi 8$ 或 $\Phi 8 R0.5$	0.08	粗0.30 半精0.1	S3500/S4500	F1500	30
		铜料		0.15		S12000	F2700	
8	等高外形	钢料	$\Phi 6$ 或 $\Phi 6 R0.5$	0.05	粗0.30 半精0.1	S4500/S5500	F1300	25
		铜料		0.10		S12000	F2500	
9	等高外形	钢料	$\Phi 4$ 或 $\Phi 4 R0.5$	0.05	粗0.30 半精0.1	S5000/S5500	F1300	20
		铜料		0.10		S12000	F2500	
10	平行式/ 最佳等高	钢料	R6	0.35 (刀间距)	0.10	S4500	F1500	50
		铜料				S8000	F3500	
11	平行式/ 最佳等高	钢料	R5	0.3 (刀间距)	0.10	S5000	F1500	45
		铜料				S9000	F3000	
12	平行式/ 最佳等高	钢料	R4	0.25 (刀间距)	0.10	S5500	F1500	40
		铜料				S10000	F3000	
13	平行式/ 最佳等高	钢料	R3	0.15 (刀间距)	0.10	S5500	F1500	30
		铜料				S11000	F3000	
14	平行式/ 最佳等高	钢料	R2	0.1 (刀间距)	0.10	S6000	F1500	25
		铜料				S12000	F3000	
15	平行式/ 最佳等高	钢料	R1	0.08 (刀间距)	0.10	S7000	F1200	20
		铜料				S12000	F2500	

600I/ 750I 机床精加工参数表

一. 曲面等高外形(圆鼻刀、端铣刀)

序号	加工材料	刀具大小	刀间距/z下 刀量(mm)	转速	进给	参考加工 深度(mm)
1	钢料	$\Phi 12R0.5$	0.1	S8000	F1500/1700	50
	铜料			S12000		
2	钢料	$\Phi 10R0.5$	0.1	S9000	F1500/1700	45
	铜料			S12000		
3	钢料	$\Phi 8R0.5$	0.1	S10000	F1500/1700	40
	铜料			S13000		
4	钢料	$\Phi 6R0.5$	0.06	S11000	F1200/1700	30
	铜料			S15000		
5	钢料	$\Phi 4R0.5$	0.05	S12000	F1200/1700	20
	铜料			S16000		
6	钢料	$\Phi 12$	0.12	S8000	F1600/1800	50
	铜料			S12000		
7	钢料	$\Phi 10$	0.1	S9000	F1600/1800	45
	铜料			S12000		
8	钢料	$\Phi 8$	0.08	S10000	F1600/1800	40
	铜料			S13000		
9	钢料	$\Phi 6$	0.05	S11000	F1400/1800	30
	铜料			S15000		
10	钢料	$\Phi 4$	0.05	S12000	F1400/1800	25
	铜料			S16000		
11	钢料	$\Phi 3$	0.05	S12000	F600/800	20
	铜料			S16000		
12	钢料	$\Phi 2$	0.05	S12000	F400/600	20
	铜料			S16000		
13	钢料	$\Phi 1.5$	0.05	S12000	F300/400	15
	铜料			S16000		
14	钢料	$\Phi 1$	0.03	S12000	F200/300	15
	铜料			S16000		

二. 平行式(圆球刀)

序号	加工材料	刀具大小	刀间距/Z下刀量(mm)	转速	进给	参考加工深度(mm)
1	钢料	R6	0.15	S7000	F1600/2200	50
	铜料			S10000		
2	钢料	R5	0.13	S9000	F1600/2200	45
	铜料			S12000		
3	钢料	R4	0.1	S10000	F1600/2200	40
	铜料			S13000		
4	钢料	R3	0.08	S12000	F1600/2200	30
	铜料			S15000		
5	钢料	R2	0.06	S12000	F1400/1800	20
	铜料			S16000		
6	钢料	R1.5	0.05	S12000	F1400/1800	20
	铜料			S16000		
7	钢料	R1	0.04	S12000	F1200/1400	15
	铜料			S16000		
8	钢料	R0.75	0.03	S15000	F800/1000	15
	铜料			S16000		
9	钢料	R0.5	0.02	S15000	F300/400	15
	铜料			S16000		

备注:

- 1、本切削参数为参考值，请根据实际的加工材料及其形状进行适当调整切削参数。
- 2、不同的材料要考虑合适的切削油。
- 3、Z轴方向进刀方式，建议采用螺旋进刀及斜插式进刀方法。
- 4、在不干涉的情况下，请尽量减少刀具的伸出量，当刀具伸出过长时，请适当调整切削深度与进给等切削参数。
- 5、发生振刀时，请以相同的比率降低转速和进给率。
- 6、装刀时，尽量将刀具的偏摆控制到最小范围。

售后服务部
2021-9-8