

推荐转速范围[转]

为了确定推荐的切削速度[米/分钟]，请进行以下步骤：

- ① 选择要加工的材料组
- ② 确定切削速度范围

为了确定推荐的转速范围，请进行以下步骤：

- ③ 选择所需的旋转锉刀直径
- ④ 切削速度范围和旋转锉刀直径共同确定推荐的转速范围

① 材料组	应用	锉齿	② 切削速度
钢、铸钢	钢，强度不超过1.200牛/平方毫米 (< 38 HRC)	钢结构、碳钢、工具钢、非合金钢、渗碳钢、铸钢，合金钢	粗切削 ALLROUND 450-750米/分钟
	硬质，热处理钢，强度超过1.200牛/平方毫米 (> 38 HRC)	工具钢，回火钢，合金钢，铸钢	粗切削 ALLROUND 250-450米/分钟
不锈钢 (INOX)	防锈耐酸钢	奥氏体及铁素体不锈钢	粗切削 ALLROUND 450-600米/分钟
有色金属	软质有色金属	黄铜，红铜，锌	粗切削 ALLROUND 450-750米/分钟
	硬质有色金属	青铜，钛/钛合金，硬铝合金（高硅含量）	粗切削 ALLROUND 450-600米/分钟
铸铁	灰铸铁、白铸铁	片状石墨铸铁EN-GJL (GG)、球状石墨铸铁/球墨铸铁EN-GJS (GGG)、白色退火铸铁EN-GJMW (GTW)、黑色铸铁 EN-GJMB (GTS)	粗切削 ALLROUND 450-900米/分钟

示例：

碳化钨旋转锉刀，ALLROUND锉齿，刀头直径12毫米。
粗加工切削钢至1.200牛/平方毫米
切削速度：450-750米/分钟
转速范围：12.000-20.000转

③ 直径 [毫米]	④ 切削速度 [米/分钟]				
	250	450	600	750	900
	转速 [转]				
6	13.000	24.000	32.000	40.000	48.000
8	10.000	18.000	24.000	30.000	36.000
10	8.000	14.000	19.000	24.000	29.000
12	7.000	12.000	16.000	20.000	24.000
16	5.000	9.000	12.000	15.000	18.000

