

常用材料切削参数表

材料	切削速度 m/min	每齿进给 mm/tooth	粗加工切深 mm
铝合金6061	200-500	0.1	3
铝合金7075	150-400	0.08	2.5
45号钢	60-150	0.1	2
304不锈钢	40-100	0.08	1.5
316不锈钢	35-90	0.07	1.2
钛合金TC4	30-60	0.08	1
黄铜C360	150-400	0.1	3
赛钢(POM)	200-600	0.15	4
铸铁	60-120	0.1	2.5
紫铜	100-300	0.1	2
铝合金2024	120-320	0.08	2
铝合金5083	180-420	0.1	2.8
合金钢4140	50-120	0.08	1.8
合金钢4340	45-110	0.07	1.5
A2工具钢	25-60	0.05	1
17-4PH不锈钢	35-90	0.07	1.2
430不锈钢	45-110	0.08	1.5
双相钢2205	30-80	0.06	1
钛合金Ti-5553	20-45	0.05	0.8
工业纯钛2级	25-50	0.06	0.9
黄铜C260	120-320	0.1	2.8
青铜C932	80-220	0.08	1.8
紫铜C110	90-240	0.08	1.5
铍铜	70-180	0.06	1.2
尼龙6	180-450	0.12	3
PEEK	120-260	0.08	1.5
亚克力	150-400	0.09	2.5
球墨铸铁	55-140	0.08	2

材料	切削速度 m/min	每齿进给 mm/tooth	粗加工切深 mm
灰铸铁	60-160	0.1	2.5
合金钢8620	50-115	0.07	1.6

打印参考资料，仅供工艺预估与现场对照。