

常用公差代号及加工参数计算公式

37

配合孔轴公差表		单位: μm								
基准径 (mm)	m7	h5	h6	h7	h8	h9	h10	F7	H7	e8
$\leq 3\text{mm}$	+12	0	0	0	0	0	0	+16	+10	-14
	+2	-4	-6	-10	-14	-25	-40	+6	0	-28
3 ~ 6mm	+16	0	0	0	0	0	0	+22	+12	-20
	+4	-5	-8	-12	-18	-30	-48	+10	0	-38
6 ~ 10mm	+21	0	0	0	0	0	0	+28	+15	-25
	+6	-6	-9	-15	-22	-36	-58	+13	0	-47
10 ~ 14mm	+25	0	0	0	0	0	0	+34	+18	-32
14 ~ 18mm	+7	-8	-11	-18	-27	-43	-70	+16	0	-59
18 ~ 24mm	+29	0	0	0	0	0	0	+41	+21	-40
24 ~ 30mm	+8	-9	-13	-21	-33	-52	-84	+20	0	-73

加工参数计算公式

<p>转速 (n)</p> $n = \frac{1000 \cdot V_c}{\pi \cdot D}$ <p>V_c = 切削速度 (m/min)</p> <p>D = 刀具直径 (mm)</p> <p>π = 圆周率 (3.14)</p>	<p>切削速度 (V_c)</p> $V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ <p>n = 转速rpm</p> <p>D = 刀具直径 (mm)</p> <p>π = 圆周率 (3.14)</p>	<p>进给速度 V_f</p> <p>钻头、丝攻、铰刀: $V_f = n \cdot f$</p> <p>铣刀: $V_f = n \cdot f \cdot z$</p> <p>n = 转速rpm</p> <p>f = 每齿进给量</p> <p>z = 齿数</p>
--	--	---