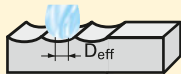
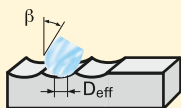




符号	描述	公制	公式
$V_c$	切削速度	m/min	$V_c = \frac{\pi \cdot D_c \cdot n}{1000}$
$D_c$	铣刀直径	mm	
$n$	每分钟转速		$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$
$S$	每转进给	mm	$S = \frac{V_f}{n}$
$v_f$	每分钟进给	mm	$v_f = n \cdot z \cdot f_z$
$f_z$	每齿进给	mm	$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z}$
$f$	每转进给	mm	$f = f_z \cdot z$
$v_{fH}$	进给 一组螺旋角不等分	mm/min	$v_{fH} = \frac{v_f \cdot (D_{h1} - D_{h2})}{D_{h1}}$ <small><math>D_{h1}(\text{mm}) = \text{外径}</math>  <math>D_{h2}(\text{mm}) = \text{直径, 铣刀}</math></small>
$Z$	齿数		
$Q$	切屑流量	cm <sup>3</sup> /min	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f}{1000}$
$a_p$	切深	mm	
$a_e$	切宽	mm	
$T$	铣削时间	min	$T = \frac{l_f}{V_f}$
$l_f$	铣削长度	mm	
$D_{(eff)}$	有效铣削直径  倾斜铣削时的有效直径	mm	$D_{(eff)} = 2 \cdot \sqrt{D \cdot a_p - a_p^2}$
	 $\beta$	mm	$D_{(eff)} = D \cdot \sin \left[ \beta + \arccos \left( \frac{D - 2a_p}{D} \right) \right]$
$R_{th}$	波峰到波谷的高度	mm	$R_{th} = \frac{D}{2} = \sqrt{\frac{D^2 - a_e^2}{4}}$
$Z_b$	圆弧铣刀的理想铣削直径	mm	$Z_b = \frac{D - 2 \times R}{2}$