■技术资料及常用公式

① 切削速度： $Vc=\dfrac{\pi \times Dc\text{（刃径）}\times N\text{(转速)}}{1000}$ (min^{-1})

② 球头切削速度： $Va=\dfrac{2\times \pi \times ae(2\times R-ap)}{1000}$ (min-1)

③ 进给速度： $F=$ N(转速）×Z(刃数）×fz(每刃进给量） (mm/min)

④ 每刃进给量： $fz=\dfrac{F\text{（进给速度）}}{N\text{(转速）}\times Z\text{(刃数)}}$ (mm/z)

⑤ 材料切除率： $MRR=F\times ae\times ap$ $\left(mm3/min\right)$

⑥ 加工时间： $T=\dfrac{60\times L\text{(工作台总进给距离)}}{N\text{(转速）}\times Z\text{(刃数）}\times fz\text{(每刃进给量)}}$ (S)

⑦ 所需动力： $PHP=\dfrac{6120}{4500}\times PKW$ (KW)