

加工性能

▶ 车削能力

测试机型	工件		切削条件				功率需求
GLS-1500	材质	直径 (mm)	主轴转速 (rpm)	切削速度 (m/min.)	切削深度 (mm)	切削速率 (mm/rev.)	主轴负载 (%)
重切削	S45C	Ø 50	1,050	165	4	0.25	126 / 38
钻孔	S45C	Ø 40	954	120	—	0.13	—

▶ 车铣复合能力

测试机型	工件		切削条件				功率需求
GLS-1500M	材质	直径 (mm)	主轴转速 (rpm)	切削速度 (m/min.)	切削深度 (mm)	切削速率 (mm/min.)	主轴负载 (%)
钻孔	S45C	Ø 13	610	25	—	183	120 / 80
端面铣削	S45C	Ø 13	490	30	15	122	180 / 30
攻牙	S45C	M12 x P1.75	400	15	—	700	200 / 27

