

鑽石斷屑刀片

---

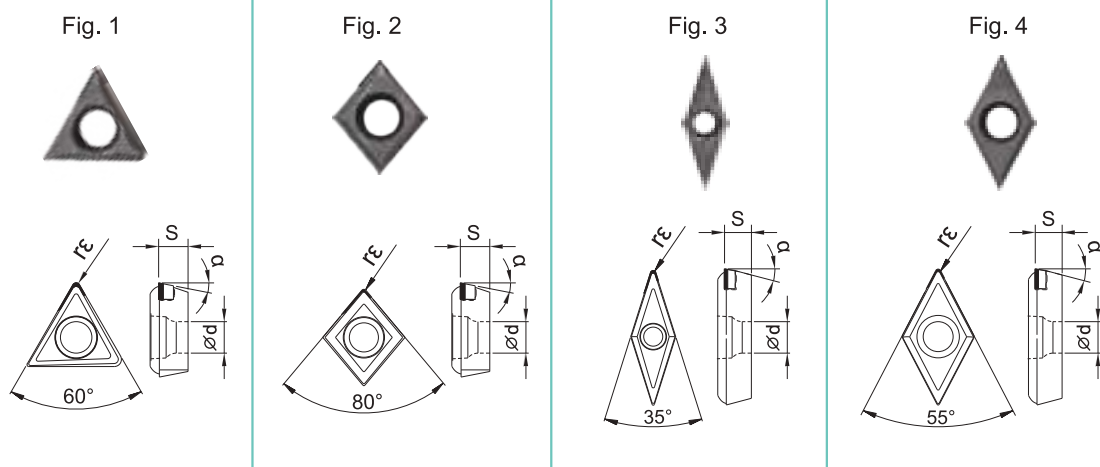
PCD  
Chip-Break Tool

# 鑽石斷屑刀片 PCD Chip-Break Tool

## 鑽石斷屑刀片系列

外徑專用

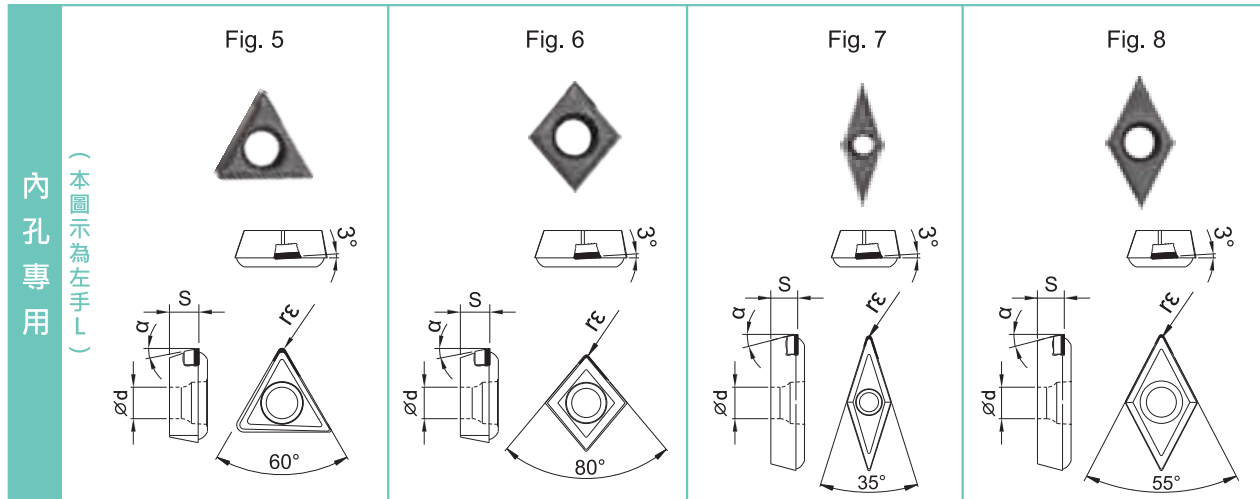
(本圖示為右手R)



外徑專用	刀具料號 Model No.	尺寸(mm) dimension				形狀 Figure	在庫 R
		S	ød	α	rε		
	DQTPGT110302 R/L	3.18	3.3	11°	0.2	Fig. 1	●
	DQTPGT110304 R/L				0.4	Fig. 1	●
	DQTPGT110308 R/L				0.8	Fig. 1	●
	DQCCGT060202 R/L	2.38	2.8	7°	0.2	Fig. 2	●
	DQCCGT060204 R/L				0.4	Fig. 2	●
	DQCCGT09T302 R/L				0.2	Fig. 2	●
	DQCCGT09T304 R/L	3.97	4.4	7°	0.4	Fig. 2	●
	DQVCGT110302 R/L	3.18	2.8	7°	0.2	Fig. 3	●
	DQVCGT110304 R/L				0.4	Fig. 3	●
	DQVCGT160402 R/L				0.2	Fig. 3	●
	DQVCGT160404 R/L	4.76	4.4	7°	0.4	Fig. 3	●
	DQVCGT160408 R/L				0.8	Fig. 3	●
	DQVCGT160412 R/L				1.2	Fig. 3	●
	DQDCGT070202 R/L	2.38	2.8	7°	0.2	Fig. 4	●
	DQDCGT070204 R/L				0.4	Fig. 4	●
	DQDCGT11T302 R/L				0.2	Fig. 4	●
	DQDCGT11T304 R/L	3.97	4.4	7°	0.4	Fig. 4	●

○: 接單生產品    ●: 在庫品    ▲: 訂製品

# 鑽石斷屑刀片 PCD Chip-Break Tool



內孔專用	刀具料號 Model No.	尺寸(mm) dimension				形狀 Figure	在庫 L
		S	∅d	α	rε		
	DHTPGT110302 R/L	3.18	3.3	11°	0.2	Fig. 5	●
	DHTPGT110304 R/L				0.4	Fig. 5	●
	DHTPGT110308 R/L				0.8	Fig. 5	●
	DHCCGT060202 R/L	2.38	2.8	7°	0.2	Fig. 6	●
	DHCCGT060204 R/L				0.4	Fig. 6	●
	DHCCGT09T302 R/L				0.2	Fig. 6	●
	DHCCGT09T304 R/L	3.97	4.4	7°	0.4	Fig. 6	●
	DHVCGT110302 R/L	3.18	2.8	7°	0.2	Fig. 7	●
	DHVCGT110304 R/L				0.4	Fig. 7	●
	DHVCGT160402 R/L				0.2	Fig. 7	●
	DHVCGT160404 R/L	4.76	4.4	7°	0.4	Fig. 7	●
	DHVCGT160408 R/L				0.8	Fig. 7	●
	DHVCGT160412 R/L				1.2	Fig. 7	●
	DHDCGT070202 R/L	2.38	2.8	7°	0.2	Fig. 8	●
	DHDCGT070204 R/L				0.4	Fig. 8	●
	DHDCGT11T302 R/L				0.2	Fig. 8	●
	DHDCGT11T304 R/L	3.97	4.4	7°	0.4	Fig. 8	●

○: 接單生產品    ●: 在庫品    ▲: 訂製品

# 切削條件表

Cutting Condition Table

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

**Table 01 鎢鋼高速鑽頭/加強型鎢鋼鑽絞刀切濕式加工件表**

**Carbide High Speed Drill / Reinforced Carbide Drill Reamer Processing Condition Table**

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		白鐵	
Work Material	SS400.S50C.FC250		SCM440		SKD61		SUS 400/600	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	7650	380	6300	320	3330	170	4200	100
5	4590	590	3690	490	1980	230	2500	100
8	2880	590	2340	490	1260	230	2000	100
10	2300	590	1890	460	990	230	1600	100
12	1890	590	1530	430	860	210	1300	75
16	1440	500	1170	400	630	190	1000	75

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.加工深度5D以上建議先加導引孔。
- 5.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。

**Table 02 強力鎢鋼油孔鑽頭/加強型鎢鋼油孔鑽絞刀切濕式加工件表**

**Carbide Drill with Internal Coolant Holes / Reinforced Carbide Drill Reamer with Internal Coolant Holes Processing Condition Table**

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		白鐵	
Work Material	SS400.S50C.FC250		SCM440		SKD61		SUS 400/600	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	7650	456	6300	384	3330	204	4200	120
5	4590	708	3690	588	1980	276	2500	120
8	2880	708	2340	588	1260	276	2000	120
10	2300	708	1890	552	990	276	1600	120
12	1890	708	1530	516	860	252	1300	90
16	1440	500	1170	480	630	228	1000	90

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.加工深度5D以上建議先加導引孔。
- 5.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

**Table 03 鎢鋼平底鑽頭/加強型鎢鋼平底鑽鉸刀切濕式加工件表**

**Carbide Flat Drills / Reinforced Carbide Flat Drill Reamer Processing Condition Table**

被削材	一般鋼		合金鋼		淬硬鋼	
Work Material	SS400.S50C.FC		SCM440		SCM440	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC	
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	7950	400	6900	280	3700	150
4	5950	420	5150	360	2800	170
5	4800	420	4150	360	2200	170
6	4000	420	3450	360	1800	170
8	3000	420	2600	360	1400	170
10	2400	420	2050	360	1100	170
12	2000	420	1700	360	950	170
16	1500	420	1300	360	700	170

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.刀具使用時，在允許狀態下，建議用定位鎖作加工。
- 5.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

**Table 04 鎢鋼定位鑽切削條件表**

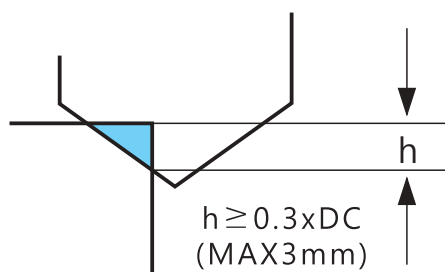
### Carbide Position Drill Processing Condition Table

#### 中心加工

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		不銹鋼		鋁合金(有色金屬)	
Work Material	SS400.S50C		SCM440		SKD61.NAK.HPM		SUS304		Aluminum Nonferrous Alloy	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC					
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	4770	290	2880	170	1440	65	1440	65	7200	540
4	3600	290	2160	160	1080	65	1080	65	5400	540
5	2880	290	1710	160	860	60	860	60	4320	540
6	2430	290	1440	150	720	60	720	60	3600	540
8	1800	270	1080	140	540	60	540	60	2700	540
10	1440	260	864	120	430	60	430	60	2160	430
12	1170	230	720	110	360	50	360	50	1800	400
16	900	220	540	100	270	50	270	50	1350	350

#### 倒角加工

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		不銹鋼		鋁合金(有色金屬)	
Work Material	SS400.S50C		SCM440		SKD61.NAK.HPM		SUS304		Aluminum Nonferrous Alloy	
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC					
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
3	4770	180	2880	90	1440	40	1440	40	7200	360
4	3600	180	2160	90	1080	40	1080	40	5400	360
5	2880	180	1710	90	860	40	860	40	4320	360
6	2430	180	1440	90	720	40	720	40	3600	360
8	1800	180	1080	90	540	40	540	40	2700	360
10	1440	180	860	90	430	40	430	40	2160	360
12	1170	180	720	90	360	40	360	40	1800	360
16	900	160	540	90	270	40	270	40	1350	360



切削條件注意事項：

- 1.請將鑽頭種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

### 切削條件表

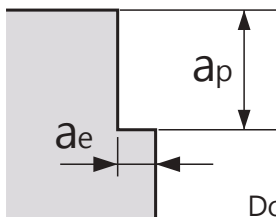
**Table 05 AA3604 / AC3804 / CB4204 鎢鋼不等式立銑刀切削工作表**

Asymmetric Helix Angle, Antivibration Carbide End Mills Processing Condition Table

### 側面加工 ( 2.5倍-刃長不同依倍率調整 )

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	300	15930	200	12330	140	14220	146
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	180
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	230
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	240
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	240
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	240
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	240
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	200
切削量	ap	1Dc				0.5Dc				
	ae	0.05Dc				0.02Dc				

側面加工時

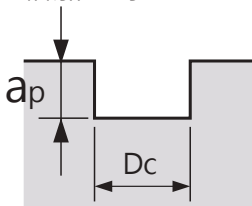


Dc : 立銑刀外徑

### 槽加工 ( 2.5倍-刃長不同依倍率調整 )

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	360	15930	200	12330	140	14220	100
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	120
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	140
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	170
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	170
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	170
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	170
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	140
切削量ap	0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc	

槽加工時



Dc : 立銑刀外徑

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。



# 切削條件表

## Cutting Condition Table

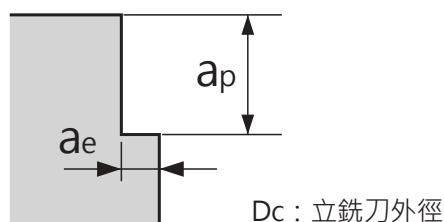
**Table 06 CA4004 / EA3504 / EB4504 鎢鋼立銑刀切削條件表**

Carbide End Mills 40°/35°/45° Processing Condition Table

### 側面加工 ( 2.5倍-刃長不同依倍率調整 )

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
1	20800	410	19360	260	14160	180	10960	130	12640	120
2	11200	500	10880	340	8000	220	6080	150	7040	160
4	6080	660	5760	440	4160	280	3200	200	3680	200
6	4080	700	3840	470	2800	300	21600	210	2560	220
8	3040	700	2880	470	2080	300	1600	210	1920	220
10	2400	670	2320	470	1680	300	1280	210	1520	220
12	2000	670	2000	470	1440	300	1120	210	1280	220
16	1440	550	1440	380	1040	260	800	170	960	180
切削量	ap		1Dc				0.5Dc			
	ae		0.05Dc				0.02Dc			

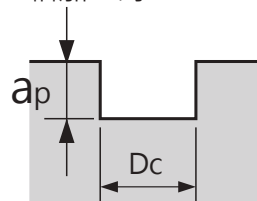
側面加工時



### 槽加工 ( 2.5倍-刃長不同依倍率調整 )

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAK.HPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Drill Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
1	20800	410	19360	260	14160	180	10960	130	12640	90
2	11200	500	10880	340	8000	220	6080	150	7040	100
4	6080	660	5760	440	4160	280	3200	200	3680	130
6	4080	700	3840	460	2800	300	2160	210	2560	150
8	3040	700	2880	460	2080	300	1600	210	1920	150
10	2400	670	2320	460	1680	300	1280	210	1520	150
12	2000	670	2000	460	1440	300	1120	210	1280	150
16	1440	550	1440	380	1040	260	800	170	960	130
切削量ap	0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc	

槽加工時



Dc : 立銑刀外徑

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。

# 切削條件表

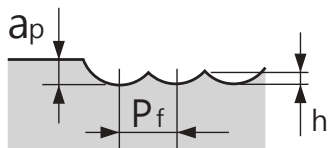
## Cutting Condition Table

### 切削條件表

**Table 07 QA3002 / QG3003 鎢鋼球刀30°-2刃/3刃切削條件表**

Carbide Ball Nose End Mills 30°-2Flutes/3Flutes

球刀半徑	被削材	一般鋼		合金鋼/調質鋼		模具鋼/不銹鋼		鑄鐵			
		SS.S-C		SCM/NAK.HPM		SKD.SUS		FC.FCD			
		切削量		回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
	ap	pf									
粗加工	R1	0.8	0.8	6480	110	4320	70	3600	60	6480	130
	R2	1.6	1.6	3240	130	2160	70	1800	70	3240	140
	R3	2.4	2.4	2160	140	1440	80	1170	70	2160	140
	R5	4	4	1260	140	860	90	720	80	1260	150
	R8	6.4	6.4	810	140	540	80	450	80	810	150
	R10	8	8	650	140	430	80	360	80	650	150
	R12.5	10	10	510	130	340	70	290	70	510	140
精加工	R1	0.2	0.3	10800	540	7200	320	5940	230	10800	570
	R2	0.2	0.4	7380	590	4950	360	4140	260	7380	620
	R3	0.5	0.5	3870	420	2610	260	2160	190	3870	450
	R5	0.5	0.6	2970	530	1980	320	1620	230	2970	560
	R8	0.5	0.8	2340	660	1530	390	1260	280	2340	690
	R10	0.5	0.9	2070	700	1350	410	1170	320	2070	740
	R12.5	0.5	1	1800	760	1260	480	990	340	1800	790



切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。

Dc：立銑刀外徑

R：球刀半徑

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

**Table 08** DB5053 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型(鋁用)-50°/50.5°/51°-3刃切削條件表  
 Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°/50.5°/51°-3Flutes  
 JA5003 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀(鋁用)-50°-3刃切削條件表  
 Carbide Corner Radius Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°-3Flutes

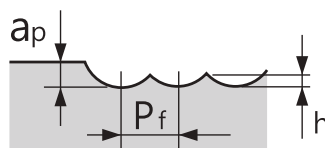
被削材		槽 銑				側面加工			
被削材		鋁		紅銅		鋁		紅銅	
外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	
3	20000	1000	20000	500	20000	1200	20000	600	
4	16000	1000	16000	500	16000	1200	16000	750	
5	12500	1200	12500	600	12500	1500	12500	750	
6	10000	1200	10000	600	10000	1500	10000	750	
8	8000	1200	8000	600	8000	1500	8000	750	
10	6000	1200	6000	600	6000	1500	6000	750	
12	5500	1200	5500	600	5500	1500	5500	750	
16	4000	1000	4000	600	4000	1200	4000	600	
切削量	ae	1D		1D		0.3D		0.3D	
	ap	1D		1D		1D		1D	

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。

**Table 09** RA4502 / RG4503 鎢鋼球刀(鋁用)-45°2刃/3刃切削條件表  
 Carbide Ball Nose Aluminum End Mills (U-Flute Shape) 45°-2Flutes/3Flutes

球刀半徑	被削材	鋁合金/銅合金 有色金屬			
		切削量		回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
		ap	pf		
粗加工	R1	0.8	0.8	12600	370
	R2	1.6	1.6	610	410
	R3	2.4	2.4	4050	430
	R5	4	4	2430	460
	R8	6.4	6.4	1530	460
	R10	8	8	1260	460
精加工	R12.5	10	10	990	440
	R1	0.2	0.3	20700	1260
	R2	0.2	0.4	14400	1350
	R3	0.5	0.5	7380	990
	R5	0.5	0.6	5580	1170
	R8	0.5	0.8	4410	1440
R10	0.5	0.9	3870	1620	
R12.5	0.5	1	3510	1800	



Dc : 立銑刀外徑  
 R : 球刀半徑

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

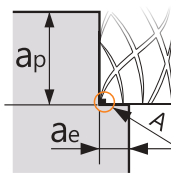
### 切削條件表

**Table 10 GMST 複合材料專用銑刀-粗刃切削條件表**  
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills-Rough Edge  
**GMLT 複合材料專用銑刀-細刃切削條件表**  
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mill-Fine Edge

### 側面加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量	ap	1.5DC
	ae	0.05DC

側面加工時

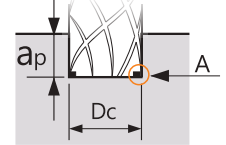


Dc : 複合式材料專用刀外徑

### 槽加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量 ap	0.3 Dc	

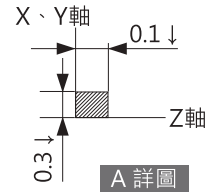
槽加工時



Dc : 複合式材料專用刀外徑

切削條件注意事項：

- 1.請將複合式材料專用刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.刀具使用於未貫穿工件時，底部X、Y軸向會殘留0.3mm內，Z軸向會殘留0.1mm內殘料，屬正常現象。(如A詳圖)



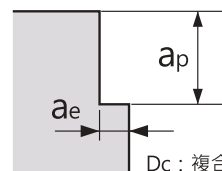
**Table 11 GDE 複合材料鑽銑切削條件表**

### Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling

### 側面加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1280
6	13000	1600
8	10000	1600
10	8000	1600
12	6600	1280
16	5000	1200
切削量	ap	2DC
	ae	0.05DC

側面加工時

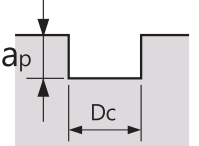


Dc : 複合式材料專用刀外徑

### 槽加工 ( 刃長不同依倍率調整 )

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1200
6	13000	1300
8	10000	1500
10	8000	1500
12	6600	1320
16	5000	1250
切削量 ap	0.5 Dc	

槽加工時



Dc : 複合式材料專用刀外徑

### 鑽孔加工

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	200
6	5500	200
8	4000	250
10	3200	250
12	2600	250
16	2000	250

切削條件注意事項：

- 1.請將複合式材料專用刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.滾複合式材料鑽銑刀的銑削同一般複合式材料銑刀，複合式材料鑽孔刀具進行銑削功能時，  
刀具加工深度需超過鑽唇高度。