

切削條件表

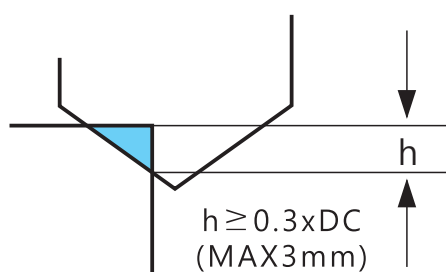
Cutting Condition Table

鎢鋼定位鑽切削條件表

Carbide Position Drill Cutting 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 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	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



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。