

切削條件表

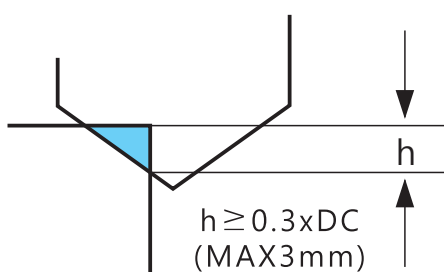
Cutting Condition Table

鎢鋼定位鑽切削條件表

Carbide Position Drill Cutting Condition Table

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 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	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。