

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

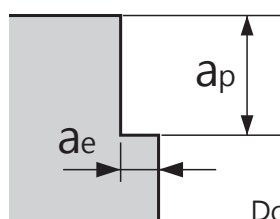
### 鎢鋼平銑刀切削條件表

#### Carbide End Mills Cutting 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 Diameter (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	2160	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

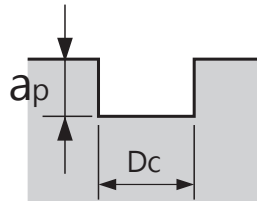


Dc : 立銑刀外徑

#### 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 Diameter (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。