

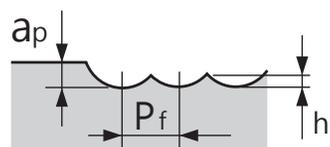
切削條件表

Cutting Condition Table

鎢鋼球刀切削條件表

Carbide Ball Nose End Mills Cutting Condition Table

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			
		ap	pf	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)						
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