

切削條件表

Cutting Condition Table

鎢鋼鑽鉸刀切濕式加工條件表

Carbide Drill Reamer Cutting Condition Table

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		鑄鐵	
Work Material	SS400.S50C		SCM440		SKD61		FC250.FCD400	
	~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)
3	7000	350	3700	190	2700	130	7000	420
4	5200	350	2800	190	2000	140	5200	460
5	4200	360	2200	200	1600	140	4200	530
6	3500	380	1900	200	1300	150	3500	540
8	2600	420	1400	230	1000	160	2600	550
10	2100	400	1100	210	800	150	2100	540
12	1700	380	900	200	700	150	1700	530
16	1300	370	700	200	500	140	1300	510

切削條件注意事項：

- 1.請將鑽鉸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.建議依斷屑狀況退屑，避免造成鑽鉸刀損壞。
- 5.切削條件表建議數值±10%範圍。
- 6.加工深度5D以上建議先加導引孔。
- 7.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。