

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

### 鎢鋼油孔鑽鉸刀切濕式加工條件表

#### Carbide Drill Reamer With Internal Coolant Holes Cutting Condition Table

| 被削材                    | 一般鋼                                     |                          | 合金鋼                                     |                          | 模具鋼                                     |                          | 白鐵                                      |                          |
|------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|---|--------------------------|
| Work Material          | SS400.S50C                              |                          | SCM440                                  |                          | SKD61                                   |                          | SUS 400/600                             |                          |
|                        | ~200HB                                  |                          | 20~30HRC                                |                          | 30~40HRC                                |                          |   |                          |
| 外徑<br>Diameter<br>(mm) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) | 回轉速<br>Rotation<br>(min <sup>-1</sup> ) | 進刀速度<br>Feed<br>(mm/min) |
| 3                      | 9100                                    | 680                      | 7000                                    | 520                      | 3700                                    | 230                      | 4800                                    | 310                      |
| 4                      | 6800                                    | 820                      | 5200                                    | 620                      | 2800                                    | 250                      | 3600                                    | 360                      |
| 5                      | 5400                                    | 900                      | 4200                                    | 690                      | 2200                                    | 280                      | 2900                                    | 480                      |
| 6                      | 4500                                    | 910                      | 3500                                    | 690                      | 1900                                    | 280                      | 2400                                    | 480                      |
| 8                      | 3400                                    | 990                      | 2600                                    | 750                      | 1400                                    | 360                      | 1800                                    | 560                      |
| 10                     | 2700                                    | 880                      | 2100                                    | 680                      | 1100                                    | 360                      | 1400                                    | 480                      |
| 12                     | 2300                                    | 770                      | 1700                                    | 580                      | 900                                     | 320                      | 1200                                    | 400                      |
| 16                     | 1700                                    | 700                      | 1300                                    | 540                      | 700                                     | 290                      | 900                                     | 370                      |

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。