

切削條件表

Cutting Condition Table

鎢鋼平底鑽頭/加強型鎢鋼平底鑽鉸刀切濕式加工條件表

Carbide Flat Drills / Reinforced Carbide Flat Drill Reamer Cutting Condition Table

被削材	一般鋼		合金鋼		淬硬鋼	
Work Material	SS400.S50C.FC		SCM440		SCM440	
	~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)
3	7950	400	6900	280	3700	150
4	5950	420	5150	360	2800	170
5	4800	420	4150	360	2200	170
6	4000	420	3450	360	1800	170
8	3000	420	2600	360	1400	170
10	2400	420	2050	360	1100	170
12	2000	420	1700	360	950	170
16	1500	420	1300	360	700	170

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。
- 4.建議依斷屑狀況退屑，避免造成鑽頭損壞。
- 5.刀具使用時，在允許狀態下，建議用定位鎖作加工。
- 6.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。