

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 01 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		~200HB	
外徑 Diameter (mm)	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. 鑽鉸刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。
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。