

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 02 鎢鋼油孔鑽鉋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 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	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.鑽鉋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，避免造成鑽頭損壞。
- 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。