

Table 03 鎢鋼高速鑽頭/加強型鎢鋼鑽鉸刀切濕式加工條件表

Carbide High Speed Drill / Reinforced Carbide Drill Reamer Cutting Condition Table

被削材	一般鋼		合金鋼		模具鋼		白鐵	
Work Material	SS400.S50C.FC250		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	7650	380	6300	320	3330	170	4200	100
5	4590	590	3690	490	1980	230	2500	100
8	2880	590	2340	490	1260	230	2000	100
10	2300	590	1890	460	990	230	1600	100
12	1890	590	1530	430	860	210	1300	75
16	1440	500	1170	400	630	190	1000	75

- 切削條件注意事項：
- 鑽頭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。
 - 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。
 - 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。
 - 建議依斷屑狀況退屑，避免造成鑽頭損壞。
 - 加工深度5D以上建議先加導引孔。
 - 於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。