

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 04 強力鎢鋼油孔鑽頭/加強型鎢鋼油孔鑽鉸刀切濕式加工條件表

Carbide Drill With Internal Coolant Holes / Reinforced 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.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	456	6300	384	3330	204	4200	120
5	4590	708	3690	588	1980	276	2500	120
8	2880	708	2340	588	1260	276	2000	120
10	2300	708	1890	552	990	276	1600	120
12	1890	708	1530	516	860	252	1300	90
16	1440	500	1170	480	630	228	1000	90

- 切削條件注意事項：
- 1.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。
 - 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.加工深度5D以上建議先加導引孔。
 - 6.於車床上加工刀具中心點與主軸中心需準確。