

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 05 鎢鋼平底鑽頭/加強型鎢鋼平底鑽絞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			
	~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.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.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。