



SUS

產品規格表 **P237**
Specification page

JSE

產品規格表 **P198**
Specification page

SUPE

產品規格表 **P183**
Specification page

SLE

產品規格表 **P67-68**
Specification page

● SUS, JSE, SUPE, SLE 4 Flutes Standard Cutting Conditions 切削條件表

Work Material 被削材	Carbon Steels, Alloy Steels S50C, SCM, 鑄鐵FC250等 AISI 1049, Cast iron 碳素鋼・合金鋼(~30HRC)			Alloy Steels, Tool Steels 調質鋼, SKD61, NAK等 Prehardened Steels, AISI H13 合金鋼・工具鋼(30~45HRC)			Austenitic stainless Steels SUS304, SUS316等 AISI 304, AISI 316 沃斯田鐵系列不銹鋼			Hardened Steels SKD61, SKD11, NAK, STAVAX等 AISI H13 熱處理鋼(45~50HRC)		
Cutting Speed 切削速度	50~100m/min			50~70m/min			30~60m/min			30~50m/min		
Diameter 直徑(mm)	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度		Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度		Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度		Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	
		Side Milling 側面	Slotting 溝		Side Milling 側面	Slotting 溝		Side Milling 側面	Slotting 溝		Side Milling 側面	Slotting 溝
1	30,000	900	720	20,000	600	480	12,600	450	270	15,000	180	140
1.5	20,000	900	720	14,000	600	480	8,400	450	270	10,000	180	140
2	15,000	900	720	10,000	600	480	6,300	450	270	8,000	180	140
2.5	12,000	900	720	8,200	600	480	5,100	450	270	6,100	180	140
3	10,000	900	720	7,000	600	480	4,200	450	270	5,000	180	140
4	7,500	900	720	5,200	600	480	3,100	450	270	4,000	180	140
5	6,000	900	720	4,200	600	480	2,500	450	270	3,200	180	140
6	5,000	900	720	3,500	600	480	2,100	450	270	2,700	180	140
8	4,000	780	620	2,800	520	410	1,600	390	230	2,000	160	125
10	3,200	680	540	2,200	450	360	1,300	340	200	1,600	140	110
12	2,700	620	490	1,900	410	320	1,100	310	180	1,300	120	95
16	2,000	360	280	1,400	310	240	840	240	140	1,000	100	80
20	1,600	300	240	1,100	250	200	680	210	120	800	90	70
25	1,300	240	190	900	210	160	540	180	100	640	70	55

Depth of cut (D:直徑Dia) 切削量基準				
	$\leq 0.1D (D \leq \phi 3)$ $\leq 0.2D (D > \phi 3)$ $\leq 1.5D$	$\leq 0.1D (D < \phi 2)$ $\leq 0.2D (D \geq \phi 2)$	$\leq 0.05D$ $\leq 1D$	$\leq 0.05D (D \leq \phi 2)$ $\leq 0.1D (D > \phi 2)$

1. Please use SI coating tools for work materials of 50~60HRC.
2. In cutting Austenitic stainless steels, the use of non-water-soluble cutting fluid is especially effective.
3. If the rigidity of the machine or the work material installation is very low, or chattering is generated, please reduce the revolution and the feed rate proportionately.
4. When drilling, please set the feed rate at 1/3 or below of the above value.

1. 切削50~60 HRC 以上之材料時，請使用SI鍍膜之刀具。
2. 切削沃斯田鐵系列不銹鋼以及耐熱合金時，請使用非水溶性切削油效果較好。
3. 機械設備或工件的夾持剛性不足、出現震動時，請以相同比例按上表降低迴轉數及進給速度。
4. 縱向進給時，進給速度請設定為上表之1/3以下。