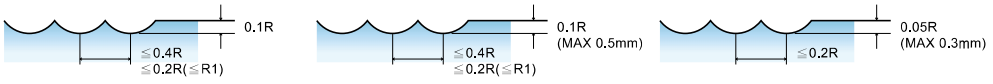
產品規格表 P240
Specification page

• KTG 2 Flutes Standard Cutting Conditions 標準標準切削

Working material 被切削材	Alloy steels, Tool steels, SCM,SKD61,SKD11,NAK,AISI H13,AISI D2 ect 合金鋼、工具鋼、預硬鋼					Hardened steels, SKD61,SKD11,STAVAX,AISI H13 ect 調質鋼 HRC45~55				Hardened steels, SKD11,SKH,SKS,ASP23,AISI H13 ect 調質鋼 HRC55~60			
R(mm) 球頭半徑	Inclination of Machining Surface 加工面傾斜角	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount
D0.5R	α ≦15°	40000	3120	≦0.2R	≦0.1R	35000	2340	≦0.2R	≦0.1R	21000	1300	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	35000	2080	≦0.2R	≦0.1R	30000	1430	≦0.2R	≦0.1R	15000	740	≦0.2R	≦0.05R
D0.75R	α ≦15°	40000	3900	≦0.2R	≦0.1R	30000	2470	≦0.2R	≦0.1R	14000	1160	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	30000	2210	≦0.4R	≦0.1R	25000	1560	≦0.4R	≦0.1R	10000	610	≦0.2R	≦0.05R
D1R	α ≦15°	35000	3900	≦0.4R	≦0.1R	25000	2340	≦0.4R	≦0.1R	11000	1040	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	25000	2210	≦0.4R	≦0.1R	20000	1430	≦0.4R	≦0.1R	8000	560	≦0.2R	≦0.05R
D1.25R	α ≦15°	33000	3900	≦0.4R	≦0.1R	22000	2210	≦0.4R	≦0.1R	9300	920	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	24000	2210	≦0.4R	≦0.1R	17000	1300	≦0.4R	≦0.1R	6500	480	≦0.2R	≦0.05R
D1.5R	α ≦15°	30000	3900	≦0.4R	≦0.1R	20000	2210	≦0.4R	≦0.1R	8000	870	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	23000	2210	≦0.4R	≦0.1R	15000	1300	≦0.4R	≦0.1R	5600	450	≦0.2R	≦0.05R
D2R	α ≦15°	25000	3900	≦0.4R	≦0.1R	17000	2210	≦0.4R	≦0.1R	6400	830	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	20000	2210	≦0.4R	≦0.1R	13000	1300	≦0.4R	≦0.1R	4500	440	≦0.2R	≦0.05R
D2.5R	α ≦15°	23000	3900	≦0.4R	≦0.1R	15000	2210	≦0.4R	≦0.1R	5000	710	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	17000	2210	≦0.4R	≦0.1R	11000	1300	≦0.4R	≦0.1R	3500	380	≦0.2R	≦0.05R
D3R	α ≦15°	20000	3900	≦0.4R	≦0.1R	13000	2210	≦0.4R	≦0.1R	4200	690	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	15000	2210	≦0.4R	≦0.1R	10000	1300	≦0.4R	≦0.1R	2900	350	≦0.2R	≦0.05R
D4R	α ≦15°	15000	3900	≦0.4R	≦0.1R	10000	2210	≦0.4R	≦0.1R	3200	700	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	11000	2210	≦0.4R	≦0.1R	7500	1300	≦0.4R	≦0.1R	2200	360	≦0.2R	≦0.05R
D5R	α ≦15°	12000	3770	≦0.4R	≦0.1R	8000	2080	≦0.4R	≦0.1R	2500	660	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	9000	2080	≦0.4R	≦0.1R	6000	1170	≦0.4R	≦0.1R	1800	350	≦0.2R	≦0.05R
D6R	α ≦15°	10000	3250	≦0.4R	≦0.1R	6600	1820	≦0.4R	≦0.1R	2100	570	≦0.2R	≦0.05R
	α >15°	7500	1820	≦0.4R	≦0.1R	5000	1040	≦0.4R	≦0.1R	1500	300	≦0.2R	≦0.05R
Depth of cut 加工深度													

• KTG 2 Flutes High Speed Milling Conditions 高速標準切削

Working material 被切削材	Alloy steels, Tool steels, SCM,SKD61,SKD11,NAK,AISI H13,AISI D2 ect 合金鋼、工具鋼、預硬鋼					Hardened steels, SKD61,SKD11,STAVAX,AISI H13 ect 調質鋼 HRC45~55				Hardened steels, SKD11,SKH,SKS,ASP23,AISI H13 ect 調質鋼 HRC55~60			
R(mm) 球頭半徑	Milling Conditioning	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	切削量 (mm) Pf Pick feed	切削量 (mm) Ad Milling Amount
0.5R	粗(R)	40000	3120	0.2	0.05	40000	2470	0.15	0.04	30000	1560	0.1	0.03
	精(F)	40000	3900	0.1	0.05	40000	3120	0.8	0.04	30000	1950	0.6	0.03
1R	粗(R)	40000	6240	0.2	0.2	40000	4940	0.2	0.15	20000	2080	0.15	0.12
	精(F)	40000	7800	0.2	0.1	40000	6240	0.1	0.1	20000	2600	0.1	0.06
2R	粗(R)	30000	6240	0.4	0.3	30000	4940	0.3	0.2	20000	2470	0.25	0.15
	精(F)	30000	7800	0.2	0.15	30000	6240	0.2	0.1	20000	3120	0.2	0.1
3R	粗(R)	20000	5200	0.6	0.4	20000	4160	0.5	0.3	16000	2470	0.3	0.2
	精(F)	20000	6500	0.2	0.2	20000	5200	0.2	0.2	16000	3120	0.2	0.2
4R	粗(R)	16000	4940	1	0.8	16000	3900	0.8	0.6	10000	1820	0.7	0.5
	精(F)	16000	6240	0.2	0.2	16000	4940	0.2	0.2	10000	2340	0.2	0.2
5R	粗(R)	12000	4680	2	1	12000	3640	1	0.8	8000	1560	1	0.7
	精(F)	12000	5850	0.3	0.3	12000	4680	0.2	0.2	8000	2080	0.2	0.2
6R	粗(R)	10000	3900	3	1.2	10000	3120	1.5	1.2	6400	1248	1.5	1
	精(F)	10000	4870	0.3	0.3	10000	3900	0.2	0.2	6400	1560	0.2	0.2
Depth of cut 加工深度													

Unit/單位: mm