



● nACro 鑽頭 5SD切削條件 5SD Cutting condition
高速濕式加工 High speed drilling in wet condition

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵	
	Drilling Condition 切削條件	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速
Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度
3	16000	1550	11000	1000	7400	700	5300	430	11000	600
5	9600	1550	6400	1000	4500	700	3200	430	6400	580
8	6000	1450	4000	1000	2800	680	2000	420	4000	580
10	4800	1350	3200	900	2200	640	1600	400	3200	580
12	4000	1350	2700	900	1900	630	1300	370	2700	580
16	3000	1100	2000	800	1400	570	1000	340	2000	560

● nACro 鑽頭 5SD切削條件 5SD Cutting condition
乾式加工 Drilling in dry condition

Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre-hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵	
	Drilling Condition 切削條件	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速
Drill Dia.(mm) 直徑	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度	Rotation 轉速	Feed 進給速度
3	8500	580	6900	470	3700	250	2700	150	6900	370
5	5100	580	4100	470	2200	250	1600	150	4100	370
8	3200	550	2600	450	1400	240	1000	140	2600	370
10	2500	530	2100	430	1100	240	800	140	2100	360
12	2100	500	1700	410	900	230	700	130	1700	360
16	1600	460	1300	380	700	200	500	120	1300	360

▲ Caution

1. Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry condition.
2. Aluminum alloys, Light metals, Stainless steels are not recommended.
3. Adjust drilling condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
4. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

▲ 注意事項

1. 採用乾式加工の場合，為了冷卻及除去切屑，請進行氣吹。
2. 不適合鋁合金、輕金屬、不銹鋼的加工。
3. 因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更切削條件。
4. 加工設備的轉速達不到基準的切削條件時，請使用最高轉速，此時進給速度也要同比率下調。