

● CN Cutting Condition 切削條件表

CNGX

Item Code 規格碼	Cutting Condition 切削條件參數		ISO Standard for Carbide Tools (Application Range) ISO 碳化物切削刀具標準(適用切削材料範圍)		
			P	M	K
CNGX07-3225	每刃進給(Fz)	[mm/tooth]	0.10 ~ 0.3	0.05 ~ 0.3	0.1 ~ 0.35
	軸向進刀量(Ap)	[mm]	0.5 ~ 2.5	0.2 ~ 2	0.5~2.5
	切削速度(Vc)	[m/min]	140 ~ 196	70 ~ 112	150 ~ 200
CNGX07-4225	每刃進給(Fz)	[mm/tooth]	0.10 ~ 0.3	0.05 ~ 0.3	0.1 ~ 0.35
	軸向進刀量(Ap)	[mm]	0.5 ~ 2.5	0.2 ~ 2	0.5~2.5
	切削速度(Vc)	[m/min]	140 ~ 196	70 ~ 112	150 ~ 200
CNGX07-3220	每刃進給(Fz)	[mm/tooth]	0.10 ~ 0.3	0.05 ~ 0.3	0.1 ~ 0.35
	軸向進刀量(Ap)	[mm]	0.5 ~ 2.5	0.2 ~ 2	0.5~2.5
	切削速度(Vc)	[m/min]	140 ~ 196	70 ~ 112	150 ~ 200
CNGX07-4220	每刃進給(Fz)	[mm/tooth]	0.10 ~ 0.3	0.05 ~ 0.3	0.1 ~ 0.35
	軸向進刀量(Ap)	[mm]	0.5 ~ 2.5	0.2 ~ 2	0.5~2.5
	切削速度(Vc)	[m/min]	140 ~ 196	70 ~ 112	150 ~ 200

