

產品規格表 **P236**  
Specification page

## • KKF Side Milling 側面切削

Work Material 被削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400.S55c.FC250 (-750N/mm2) 一般構造鋼.碳素鋼.鑄鐵		Alloy Steels.Tool Steels. SCM.SKT.SKS.SKD ~HRC30合金鋼.工具鋼		Hardened steels. Prehardened steels. (Free-cutting) SKT.SKD.NAK55.HPM1 調質鋼HRC30~38		Hardened steels. Titanium alloys. Heat resistant alloys steels. 調質鋼HRC45~55		Hardened steels. 調質鋼HRC55~60		
Max Cutting Speed (V) 最大切削速度 (V)	100m/min		78m/min		66m/min		60m/min		30m/min		
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	
6	4240	1250	3320	945	2800	700	2560	545	1280	190	
8	3200	1250	2480	895	2120	660	1920	555	960	175	
10	2560	1100	2000	855	1680	605	1520	525	764	160	
12	2120	1100	1640	850	1400	565	1280	475	636	160	
16	1600	955	1240	745	1040	500	960	400	476	160	
20	1280	765	1000	595	840	455	764	355	380	160	
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	<p>*Side milling (側銑)</p> <p>Ap=1.5D Ae ≤ 0.3D</p>						<p>*Side milling (側銑)</p> <p>Ap=1.0D Ae=0.15D</p>				

## • KKF Slotting 溝標準切削

Work Material 被削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400.S55c.FC250 (-750N/mm2) 一般構造鋼.碳素鋼.鑄鐵		Alloy Steels.Tool Steels. SCM.SKT.SKS.SKD ~HRC30合金鋼.工具鋼		Hardened steels. Prehardened steels. (Free-cutting) SKT.SKD.NAK55.HPM1 調質鋼HRC30~38		Hardened steels. Titanium alloys. Heat resistant alloys steels. 調質鋼HRC45~55		Hardened steels. 調質鋼HRC55~60		
Max Cutting Speed (V) 最大切削速度 (V)	100m/min		78m/min		66m/min		60m/min		30m/min		
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min <sup>-1</sup> )	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	
6	3400	715	2560	560	2320	500	1800	400	840	125	
8	2560	660	1920	550	1760	545	1320	415	636	125	
10	2040	610	1520	535	1400	475	1080	380	508	115	
12	1680	610	1280	475	1160	450	880	355	424	115	
16	1280	610	960	430	880	370	668	300	320	88	
20	1000	510	764	380	700	350	536	265	256	89	
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	<p>*Slotting (溝銑)</p> <p>Ap=1D Ae=1.0D</p>						<p>*Slotting (溝銑)</p> <p>Ap=0.5D Ae=1.0D</p>				