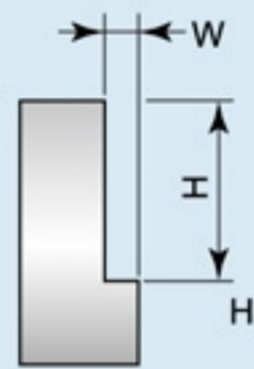
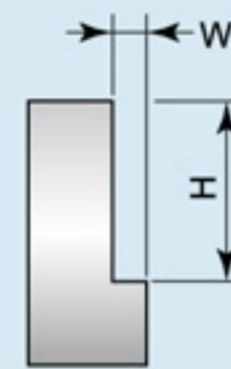


被切削材	鐵材、碳素鋼、鑄鐵 合金鋼、工具鋼、模具鋼		合金鋼、工具鋼 模具鋼、熱處理鋼		合金鋼、工具鋼、不鏽鋼 模具鋼、熱處理鋼		熱處理鋼 鈦合金		熱處理鋼、耐熱合金 鎳鎢合金	
	SS41,S45C,FC,FCD SCr,SCM,SNC,SNM SK,SKS,SKT,SKD PDS1, PDS3,S50C,YK30		SCr,SCM,SNC,SNM, SKD,NAK101 PDS5,P20		SCr,SCM,SNC,SNM, SKD,NAK55,NAK80 P20S,FDAC,SUS420J2 SUS304,SUS316		Ti-6Al-4V		Inconel	
被切削材硬度 立銑刀刃徑 mm	HRC30以下		HRC30-35		HRC35-40		HRC40-45		HRC45-50	
	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分
D3.0	7.400	220	4.500	140	4.000	130	3.600	110	1.500	46
D4.0	6.400	370	3.800	180	3.400	160	3.000	150	1.270	60
D5.0	5.700	370	3.400	220	3.000	200	2.700	180	1.150	76
D6.0	5.300	480	3.200	290	2.900	260	2.500	220	1.060	96
D8.0	4.000	480	2.400	290	2.200	260	1.900	220	800	96
D10.0	3.200	480	1.900	290	1.650	260	1.500	220	640	96
D12.0	2.600	460	1.600	290	1.450	260	1.300	220	530	96
D16.0	2.000	360	1.200	220	1.080	200	950	170	400	72
D18.0	1.800	330	1.050	195	950	180	850	150	350	63
D20.0	1.600	290	950	170	860	150	760	135	320	57
D25.0	1.300	240	760	135	680	120	600	110	250	45

最大切削量



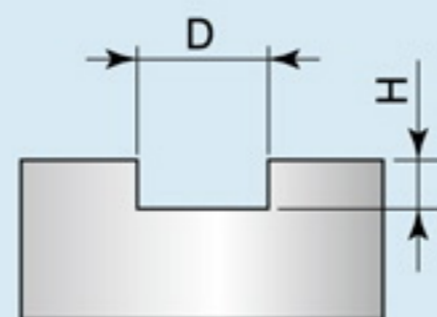
H = 1.5D 以下, W = 0.10D 以下
H = 1.5D 以下, W = 0.05D 以下, 進幾可2倍



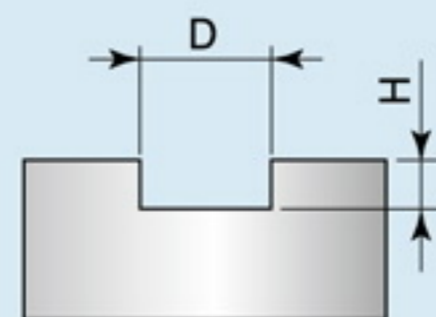
H = 1D 以下, W = 0.05D 以下

被切削材硬度 立銑刀刃徑 mm	HRC30以下		HRC30-35		HRC35-40		HRC40-45		HRC45-50	
	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分	轉速 轉/分	進給 mm/分
D3.0	7.400	176	4.500	110	4.000	104	3.600	90	1.500	37
D4.0	6.400	300	3.800	145	3.400	130	3.000	120	1.270	48
D5.0	5.700	300	3.400	180	3.000	160	2.700	145	1.150	60
D6.0	5.300	380	3.200	230	2.900	210	2.500	180	1.060	75
D8.0	4.000	380	2.400	230	2.200	210	1.900	180	800	75
D10.0	3.200	380	1.900	230	1.650	210	1.500	180	640	75
D12.0	2.600	370	1.600	230	1.450	210	1.300	180	530	75
D16.0	2.000	290	1.200	180	1.080	160	950	140	400	57
D18.0	1.800	260	1.050	160	950	145	850	120	350	50
D20.0	1.600	230	950	140	850	120	760	110	320	45
D25.0	1.300	190	760	110	680	100	600	90	250	38

最大切削量



H = 0.25D 以下
H = 0.1D 以下, 進幾可2倍



H = 0.10D 以下