產品規格表 P248
Specification page

• CDM Centering 定點切削

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、預硬鋼HRC30~38		鑄鐵 FC250等 一般構造鋼.碳素鋼. ~HRC30		Aluminum alloy expanding material	
Diameter 直徑 (mm)	Rotational Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	5300	318	3200	192	1600	72	5300	318	8000	600
4	4000	320	2400	180	1200	72	4000	320	6000	600
5	3200	320	1900	181	960	67	3200	320	4800	600
6	2600	324	1600	168	800	68	2700	324	4000	600
8	2000	300	1200	156	600	66	2000	300	3000	600
10	1600	288	960	134	480	62	1600	288	2400	600
12	1300	260	800	124	400	60	1300	260	2000	600
16	1000	240	600	114	300	57	1000	240	1500	600
20	800	224	480	110	240	55	800	224	1200	600

• CDM Chamfering 導角、側銑切削

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、預硬鋼HRC30~38		鑄鐵 FC250等 一般構造鋼.碳素鋼. ~HRC30		Aluminum alloy expanding material	
Diameter 直徑 (mm)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)	Speed 迴轉速 (min^{-1})	Feed Rate 進給速度 (mm/min)
3	5300	200	3200	100	1600	40	5300	450	8000	400
4	4000	200	2400	100	1200	40	4000	450	6000	400
5	3200	200	1900	100	960	40	3200	450	4800	400
6	2600	200	1600	100	800	40	2700	450	4000	400
8	2000	200	1200	100	600	40	2000	450	3000	400
10	1600	200	960	100	480	40	1600	450	2400	400
12	1300	200	800	100	400	40	1300	450	2000	400
16	1000	200	600	100	300	40	1000	450	1500	400
20	800	180	480	100	240	35	800	400	1200	360

Unit/單位: mm