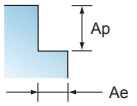
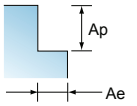
產品規格表 P143-149
Specification page

• P-SFUCR Side Milling 側面切削

Work Material 被削材	SS400. AISI 1050. SCM 鑄鐵 FC250等 一般構造綱.碳素鋼.~HRC30		AISI H13. AISI D2等 合金鋼.工具鋼 調質鋼HRC30~35		SUS304.SKD 調質鋼HRC38~45		SKD61等 焠火鋼HRC45~50	
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)
6	4300	780	3200	580	2200	380	1100	160
8	3200	780	2400	580	1600	380	800	160
10	2600	780	1900	580	1300	380	650	160
12	2100	780	1600	580	1100	380	530	160
Depth of cut 切削基準量 (D=直徑Dia)	*Side milling（側銑）  Ae: 0.1 D Ap: 1.5 D						*Side milling（側銑）  Ae:0.05 D Ap: 1.0 D	

Unit/單位: mm