產品規格表 P245
Specification page

• BFR Series STANDARD Cutting ConditionS 標準切削

Working material 被切削材	Carbon steels, Cast iron S55c,FC250 碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Mold steels, SCM,SKD 合金鋼、模具鋼		Prehardened steels HRC30~38 調質鋼		Tempered steels, Stainless steels HRC38~45 調質鋼、不鏽鋼		Hardened steels HRC45~55 高硬度鋼		Hardened steels HRC55~60 高硬度鋼	
(mm) 外徑xA半徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度
BFR6x0.66	5300	1000	4800	780	4200	600	3700	430	3200	320	1600	120
BFR8x0.88	4250	965	3850	770	3350	590	3000	420	2600	310	1300	120
BFR10x0.9	3200	930	2900	760	2500	580	2200	410	1900	300	1000	120
BFR12x1.6	2700	910	2400	730	2100	560	1900	410	1600	300	800	110
BFR12x0.91	2700	820	2400	660	2100	500	1900	370	1600	270	800	100
BFR16x1.77	2000	800	1800	650	1600	510	1400	360	1200	260	600	100
BFR16x1.5	1600	700	1400	550	1300	460	1100	310	1000	240	480	80
Depth of cut 切削深度(mm)	0.1D										0.05D	
Conventional Condition 泛用切削條件	Adjust Milling condition when unusual vibration,different sound occur by cutting. 切削過程發生不正常聲音或不正常震動，請修正切削條件。											

• BFR Series HIGH - SPEED CONDITIONS 標準切削

Working material 被切削材	Carbon steels, Cast iron S55c,FC250 碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Mold steels, SCM,SKD 合金鋼、模具鋼		Prehardened steels HRC30~38 調質鋼		Tempered steels, Stainless steels HRC38~45 調質鋼、不鏽鋼		Hardened steels HRC45~55 高硬度鋼		Hardened steels HRC55~60 高硬度鋼	
(mm) 外徑xA半徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Feed(mm/min) 進給速度
BFR6x0.66	17000	4100	16000	3800	13000	3100	12000	2300	12000	2000	8000	960
BFR8x0.88	13500	3600	13000	3400	10500	2750	9650	2000	9500	1750	6400	840
BFR10x0.9	10000	3000	10000	3000	8000	2400	7300	1800	7000	1500	4800	720
BFR12x1.6	8500	2000	8000	1900	6600	1600	6100	1200	5800	1000	4000	400
BFR12x0.91	9050	2100	8500	2000	8000	1900	6600	1600	6100	1200	4400	480
BFR16x1.77	6400	1800	6000	1700	5000	1400	4600	1100	4400	900	3000	430
BFR16x1.5	5100	1500	4800	1400	4000	1200	3700	900	3500	700	2400	360
Depth of cut 切削深度(mm)	0.05D										0.02D	
High Speed Cutting Condition 高速切削條件	(1)When using low speed machines,use the maximum speed asn adjust the feed rate. 當使用低轉速機器，請使用最高轉速並修正進給速度。 (2)Adjust Milling condition when unusual vibration,different sound occur by cutting. 切削過程發生不正常聲音或不正常震動，請修正切削條件。											

Unit/單位: mm