HD Carbide Drill for High Hardness Steel Cutting Condition
HD 高硬鎢鋼鑽頭切削條件表

產 品 規格表 P145
Specification page

HRC of Work Material 被切削材硬度 / Drilling Condition 切削條件 / Drill Dia (mm)直徑	45HRC~55HRC		55HRC~60HRC		60HRC~	
	vc (m/min) 切削速度	f (mm/rev) 進給	vc (m/min) 切削速度	f (mm/rev) 進給	vc (m/min) 切削速度	f (mm/rev) 進給
2	20 - 25	0.02 - 0.06	14 - 22	0.01 - 0.04	11 - 16	0.01 - 0.03
3		0.02 - 0.06		0.01 - 0.04		0.01 - 0.03
4		0.03- 0.07		0.02 - 0.05		0.015 - 0.04
5		0.03- 0.07		0.02 - 0.05		0.015 - 0.04
6		0.05 - 0.09		0.02 - 0.06		0.02 - 0.05
7		0.06 - 0.1		0.02 - 0.06		0.02 - 0.05
8		0.08 - 0.12		0.03 - 0.07		0.025 - 0.055
9		0.08 - 0.12		0.03 - 0.07		0.025 - 0.055
10		0.09 - 0.14		0.035 - 0.08		0.03 - 0.06
11		0.09 - 0.14		0.035 - 0.08		0.03 - 0.06
12		0.1 - 0.16		0.035 - 0.08		0.03 - 0.06

- Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or clamp state.
  請依據機台剛性或夾持來調整切削條件。
- Adjust cutting condition when different sound, unusual vibration occur by cutting.
  當切削時發生異常聲音或震動時，請調整切削條件。
- The middle value is for 3xD drilling condition. When for hole depth more then 3xD, according to your cutting state to reduce the Vc and f.
  此切削條件表的中間值為3倍長的建議參數。當孔深大於3倍長時，請根據切削狀況降低參數。

Vc 切削速度（線速度）

Calculation Vc
鑽頭刀刃圓周面上的某 1 點在每一分鐘內移動的距離，可通過下述公式求出。

$$V = \frac{\pi \times D \times N}{1000}$$

V = Cutting speed 切削速度（m/min）
π = 3.14（圓周率）
D = Diameter 鑽頭直徑（mm）
N = Rotating speed 轉速（min^{-1}）

Feed rate 進給速度

Calculation of Feed rate
每一分鐘內工作台進給的速度，可通過下述公式求出。

$$F = N \times Z \times f$$

F = Feed rate 進給速度（mm/min）
N = Rotating speed 轉速（min^{-1}）
Z = Number of flute 鑽頭刃數
(The flute number of drill is 1. 鑽頭刃數為單刃）
f = Feed rate of the flute 每刃進給量（mm/1 刃）

Rotation speed 轉速

Calculation of Rotation speed
裝夾立銑刀的機械主軸在每一分鐘內旋轉的轉數，可通過下速公式求出。

$$N = \frac{1000 \times V}{\pi \times D}$$

N = Rotating speed 轉速（min^{-1}）
V = Cutting speed 切削速度（m/min）
π = 3.14（圓周率）
D = Diameter 鑽頭直徑（mm）

Feed for teeth 每刃進給量

Calculation of the Feed of teeth
鑽頭刀刃圓周面上的某 1 點在每一分鐘內移動的距離，可通過下述公式求出。

$$f = \frac{F}{N \times Z}$$

f = Feed rate of the flute 每刃進給量（mm/1 刃）
F = Feed rate 進給速度（mm/min）
N = Rotating speed 轉速（min^{-1}）
Z = Number of flute 鑽頭刃數
(The flute number of drill is 1. 鑽頭刃數為單刃）