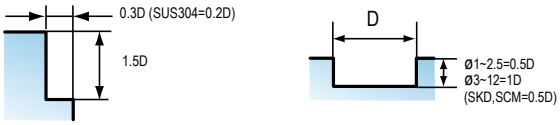
產品規格表 P272
Specification page

• PES 3Flutes Standard Cutting Conditions 標準切削

Work material 被削材	Carbon Steels S50C 炭素鋼				Alloy Tool Steels, SCM, SKD 合金工具鋼				Stainless Steels, Titanium Alloys SUS304, SUS316等 不鏽鋼,鈦合金				Prehardened Steels, HPM, NAK 調質鋼~HRC40			
Cutting Speed 切削速度	~100m/min				~50m/min				~35m/min				~56m/min			
Diameter 直徑(mm)	Speed (min^{-1}) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度			Speed (min^{-1}) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度			Speed (min^{-1}) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度			Speed (min^{-1}) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度		
		Side Milling 側面	Slotting 溝	Drilling 縱向		Side Milling 側面	Slotting 溝	Drilling 縱向		Side Milling 側面	Slotting 溝	Drilling 縱向		Side Milling 側面	Slotting 溝	Drilling 縱向
8	3600	1000	760	300	1600	400	300	120	1400	300	120	-	2200	600	330	100
10	3000	900	800	300	1300	350	200	100	1100	300	100	-	1700	400	200	80
12	2600	850	740	280	1100	340	180	80	900	270	100	-	1500	340	180	70
Depth of cut (D:直徑Dia) 切削量基準																

▲ Caution

1.Use a rigid and precise machine and holder.
2.Please adjust the speed and feed when the cutting depth is large or when machines with low rigidity are used.
3.Air blow is recommended.
4.Non-water cutting fluid is recommended for cutting stainless steels.

▲ 注意事項

1.請使用剛性及精準度較佳之機械及夾頭。
2.當切削量過大或機械剛性不足時，請降低回轉速及進給速度。
3.請使用吹氣方式進行切削。
4.切削不鏽鋼時，請使用非水溶性切削油。

Unit/單位: mm