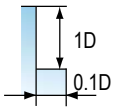
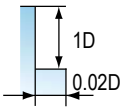
產品規格表 P270
Specification page

## • RTAS 4 Flutes Standard Cutting Conditions 標準切削

| Work material 被削材 | Carbon Steels, Alloy Steels S50C,SCM,鑄鐵FC250等 AiSi 1049, Cast iron 炭素鋼，合金鋼~HRC30 | | HRC30~45 Alloy Steels, Tool Steels 調質鋼SKD61, NAK等 Prehardened steels, AiSi H13 合金鋼、工具鋼、預硬鋼 | | Austenitic stainless steels SUS304, SUS316等 AiSi 304, AiSi 316 沃斯田鐵系列不鏽鋼 | | Hardened steels SKD61, SKD11, NAK, STAVAX等 AiSi H13 熱處理鋼 ( HRC45~50 ) | | Hardened steels SKD11, 等 AiSi D2 熱處理鋼 HRC55~60 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Cutting Speed 切削速度 | 50~100m/min | | 50~70m/min | | 30~60m/min | | 20~40m/min | | 15~30m/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 | Speed ( $min^{-1}$ ) 迴轉數 | Feed Rate ( mm/min ) 進給速度 |
| | | Side Milling 側面 / Slotting 溝 | | Side Milling 側面 / Slotting 溝 | | Side Milling 側面 / Slotting 溝 | | Side Milling 側面 / Slotting 溝 | | Side Milling 側面 / Slotting 溝 |
| 8 | 4000 | 680 | 2400 | 360 | 2000 | 330 | 1600 | 130 | 800 | 70 |
| 10 | 3200 | 590 | 1900 | 290 | 1600 | 290 | 1300 | 120 | 650 | 65 |
| 12 | 2700 | 500 | 1600 | 240 | 1300 | 230 | 1100 | 100 | 530 | 55 |
| Depth of cut (D:直徑Dia) 切削量基準 | 側面Side Milling   | | | | | | 側面Side Milling   | | | |

產品規格表 P270
Specification page

## • RTAS 4 Flutes High-Speed Milling Conditions 高速標準切削

| Work material 被削材 | Carbon Steels, Alloy Steels S50C,SCM,鑄鐵 FC250等 AiSi 1049, Castiron 炭素鋼，合金鋼~HRC30 | | Alloy Steel, Tool Steel 預硬鋼, SKD61, NAK等 Pre-hardnad steel AiSi H13 合金鋼，工具鋼 HRC30~45 | | Hardened steels SKD61, SKD11, NAK, STAVAX等 AiSi H13 熱處理鋼 HRC45~55 | | Hardened steels SKD11等AiSi D2 熱處理鋼 HRC55~60 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Cutting Speed 切削速度 | 300m/min | | 200m/min | | 150m/min | | 50m/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 |
| 8 | 11900 | 2325 | 7900 | 1485 | 5900 | 470 | 2000 | 175 |
| 10 | 9500 | 2000 | 6300 | 1290 | 4700 | 410 | 1600 | 160 |
| 12 | 7900 | 1800 | 5300 | 1125 | 3900 | 360 | 1300 | 135 |
| (mm) Ap Milling Amount 軸方向 切削量 | Ap=0.05D | | Ap=0.03D | | Ap=0.02D | | Ap=0.02D | |

### ▲ Caution

1.Please use Si coating tools for work materials of 50~60HRC.
2.In cutting Austenitic stainless steels, the use of non-water-soluble cutting fluid is especially effective.
3.If the rigidity of the machine or the work material installation is very low, or chattering is generated, please reduce the revolution and the feed rate proportionately.
4.When drilling, please set the feed rate at 1/3 or below of the above value.

### ▲ 注意事項

1.切削50~60HRC以上之材料時，請使用SI鍍膜之刀具。
2.切削沃斯田鐵系列不鏽鋼時，請使用非水溶性切削油效果較好。
3.機械設備或工作的夾持剛性不足、出現震動時，請以相同比例按上表降低迴轉數及進給速度。
4.縱向進給時，進給速度請設定為上表1/3以下。

Unit/單位: mm