

● JRTA 4 FLUTES Standard Cutting Conditions 切削條件表

Working material hardness 被切削材硬度	HRC30°		HRC50°		HRC55°	
	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給	Rotational speed 轉速	Feeding speed 進給
	Diameter x Radius D x R	RPM 轉/分	mm/min mm/分	RPM 轉/分	mm/min mm/分	RPM 轉/分
D3.0 x 0.1R	7280	1008	5488	672	4200	280
D3.0 x 0.2R	7280	1008	5488	672	4200	280
D3.0 x 0.3R	7280	1008	5488	672	4200	280
D4.0 x 0.2R	7000	1120	5208	588	3808	280
D4.0 x 0.3R	7000	1120	5208	588	3808	280
D3.0 x 0.5R	7280	1120	5488	840	4200	280
D4.0 x 0.5R	7000	1120	5208	588	3808	280
D6.0 x 0.5R	6440	1680	4928	1120	2576	420
D8.0 x 0.5R	4844	1904	2996	952	2156	459
D10.0 x 1R	3080	1568	1792	616	924	325
D12.0 x 1R	2604	1624	1323	532	728	297
D3.0 x 1R	3872	1288	6311	966	4830	322
D4.0 x 1R	8050	1588	5989	676	4379	322
D6.0 x 1R	7406	1932	5665	1288	2962	483
D8.0 x 1R	5571	2190	3446	1095	2480	528
D10.0 x 1R	3541	1792	2016	708	1063	374
D12.0 x 1R	2995	1868	1417	798	837	342
D6.0 x 1.5R	7728	2016	5914	1344	3091	504
D8.0 x 1.5R	5813	2285	3595	1142	2587	551
D10.0 x 1.5R	3696	1882	2150	739	1109	390
D12.0 x 1.5R	3125	1949	1478	638	874	356
D6.0 x 2R	8372	2184	6406	1456	3349	546
D8.0 x 2R	6297	2475	3895	1238	2803	597
D10.0 x 2R	4004	2038	2330	801	1201	422
D12.0 x 2R	3385	2111	1602	692	946	386
D8.0 x 2.5R	6540	2570	4045	1285	2912	620
D10.0 x 2.5R	4158	2117	2419	832	1248	438
D12.0 x 2.5R	3516	2192	1663	718	983	401