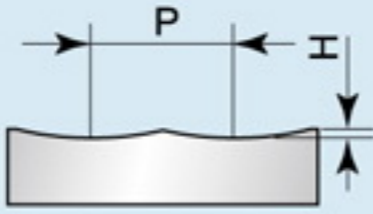
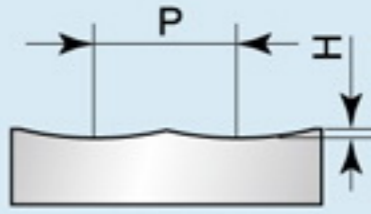


| 被切削材 | 鐵材、碳素鋼、鑄鐵、合金鋼、工具鋼 | | | | 合金鋼、工具鋼、不鏽鋼、熱處理鋼 | | | | 熱處理鋼 | | | |
|----------------------|---|------------|-----------|------------|---|------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|------------|
| | SS41,S45C,FC,FCD,SCr,SCM,SNC,SNM,SK,SKS,SKT,SKD,PDS1,PDS3,S50C,YK30 | | | | SCr,SCM,SNC,SNM,SKT,SKD,P20,P20S,NAK55,NAK80,FDAC,PDS5,SUS420J2,SUS304,SUS316 | | | | | | | |
| | HRC30度以下 | | HRC30-45度 | | HRC30-45度 | | HRC45-50度 | | HRC45-50度 | | HRC45-50度 | |
| 被切削材硬度 立銑R徑 mm | 等高切削 | | 曲面切削 | | 等高切削 | | 曲面切削 | | 等高切削 | | 曲面切削 | |
| | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 |
| R0.5 | 45.000 | 880 | 31.000 | 620 | 35.700 | 570 | 25.000 | 400 | 19.000 | 210 | 13.300 | 150 |
| R1.0 | 22.000 | 880 | 15.500 | 620 | 17.800 | 570 | 12.500 | 400 | 9.500 | 210 | 6.600 | 150 |
| R1.5 | 15.000 | 900 | 10.600 | 630 | 12.100 | 570 | 8.500 | 400 | 6.400 | 210 | 4.500 | 150 |
| R2.0 | 11.400 | 900 | 8.000 | 630 | 9.100 | 640 | 6.400 | 450 | 4.800 | 270 | 3.400 | 190 |
| R2.5 | 9.100 | 900 | 6.400 | 630 | 7.100 | 640 | 5.000 | 450 | 3.800 | 290 | 2.700 | 200 |
| R3.0 | 7.600 | 900 | 5.300 | 670 | 6.000 | 670 | 4.200 | 470 | 3.200 | 300 | 2.200 | 210 |
| R4.0 | 5.700 | 1.140 | 4.000 | 800 | 4.600 | 790 | 3.200 | 550 | 2.300 | 320 | 1.600 | 220 |
| R5.0 | 4.600 | 1.070 | 3.200 | 750 | 3.600 | 740 | 2.500 | 520 | 1.900 | 330 | 1.300 | 230 |
| R6.0 | 3.900 | 1.000 | 2.700 | 700 | 3.000 | 700 | 2.100 | 490 | 1.600 | 310 | 1.100 | 220 |
| R8.0 | 2.900 | 930 | 2.000 | 650 | 2.300 | 670 | 1.600 | 470 | 1.100 | 270 | 770 | 190 |
| R10.0 | 2.300 | 810 | 1.600 | 570 | 1.900 | 640 | 1.300 | 450 | 950 | 250 | 660 | 180 |
| R12.5 | 1.900 | 670 | 1.300 | 470 | 1.400 | 510 | 1.000 | 360 | 760 | 210 | 530 | 150 |

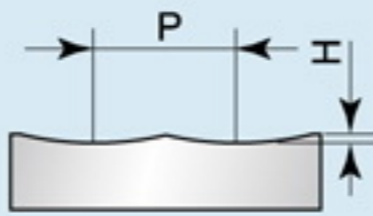


H = 0.06R以下 粗銑切削時 H=0.2R以下, P=0.5R以下
P = 0.10R以下 轉速60%進行, 進給速度以40%進行

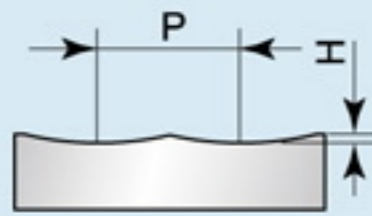


H = 0.03R以下
P = 0.05R以下

| 被切削材 | 鐵材、碳素鋼、鑄鐵、合金鋼、工具鋼 | | | | 合金鋼、工具鋼、不鏽鋼、熱處理鋼 | | | | 熱處理鋼 | | | |
|----------------------|---|------------|-----------|------------|---|------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|------------|
| | SS41,S45C,FC,FCD,SCr,SCM,SNC,SNM,SK,SKS,SKT,SKD,PDS1,PDS3,S50C,YK30 | | | | SCr,SCM,SNC,SNM,SKT,SKD,P20,P20S,NAK55,NAK80,FDAC,PDS5,SUS420J2,SUS304,SUS316 | | | | | | | |
| | HRC30度以下 | | HRC30-45度 | | HRC30-45度 | | HRC45-50度 | | HRC45-50度 | | HRC45-50度 | |
| 被切削材硬度 立銑R徑 mm | 等高切削 | | 曲面切削 | | 等高切削 | | 曲面切削 | | 等高切削 | | 曲面切削 | |
| | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 | 轉速 轉/分 | 進給 mm/分 |
| R0.5 | 50.000 | 2.200 | 35.000 | 1.500 | 50.000 | 2.000 | 35.000 | 1.400 | 32.000 | 1.100 | 22.400 | 800 |
| R1.0 | 25.000 | 2.200 | 17.500 | 1.500 | 24.500 | 2.000 | 17.000 | 1.400 | 17.000 | 1.200 | 11.900 | 800 |
| R1.5 | 16.500 | 2.200 | 11.600 | 1.500 | 16.000 | 2.000 | 11.200 | 1.400 | 11.500 | 1.200 | 8.000 | 800 |
| R2.0 | 15.500 | 2.700 | 10.800 | 1.900 | 15.000 | 2.200 | 10.500 | 1.500 | 11.000 | 1.500 | 7.700 | 1.040 |
| R2.5 | 15.000 | 3.200 | 10.500 | 2.200 | 14.000 | 2.300 | 9.800 | 1.600 | 10.000 | 1.680 | 7.000 | 1.170 |
| R3.0 | 13.500 | 3.400 | 9.500 | 2.400 | 11.500 | 2.200 | 8.000 | 1.500 | 9.500 | 1.800 | 6.600 | 1.280 |
| R4.0 | 10.000 | 2.500 | 7.000 | 1.960 | 9.000 | 1.700 | 6.300 | 1.200 | 7.100 | 1.360 | 5.000 | 960 |
| R5.0 | 8.200 | 2.100 | 5.700 | 1.400 | 7.200 | 1.360 | 5.000 | 960 | 5.700 | 1.080 | 4.000 | 760 |
| R6.0 | 6.800 | 1.700 | 4.700 | 1.200 | 6.000 | 1.100 | 4.200 | 800 | 4.800 | 880 | 3.300 | 610 |
| R8.0 | 5.100 | 1.300 | 3.600 | 880 | 4.500 | 840 | 3.200 | 600 | 3.600 | 780 | 2.500 | 540 |
| R10.0 | 4.100 | 1.000 | 2.900 | 720 | 3.600 | 680 | 2.500 | 480 | 2.900 | 540 | 2.000 | 380 |
| R12.5 | 3.300 | 850 | 2.300 | 600 | 2.900 | 540 | 2.000 | 380 | 2.200 | 360 | 1.500 | 250 |



H = 0.03R以下
P = 0.05R以下



H = 0.015R以下
P = 0.025R以下