

SQUARE TYPE - 2 FLUTES

/2刃立銑刀



HP 421

側加工 Side Milling

被切削材 (Material)	碳鋼(鑄鐵) (Carbon Steels)		合金鋼 (HRC 20-30 Alloy Steels)		工具鋼 (HRC 30-45 Tool Steels)		模具鋼 (Mold Steel)		不銹鋼 (Stainless Steel)	
Material Code	S45C / S50C / S55C		SKD / SKS / SNCM		SKD11 / SKD61 / SCM		P1 / P3 / P5		SUS 303 / 304	
硬度(Strength)			20-30HRC		30-45 HRC		20-30HRC			
直徑 (Diameter)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)
1MM	8000	400	8000	400	8000	400	8000	400	8000	400
1.5MM	7500	450	7500	450	7500	450	7500	450	7500	450
2MM	7000	500	7000	500	7000	500	7000	500	7000	500
2.5MM	6800	520	6800	520	6800	520	6800	520	6800	520
3MM	6500	530	6500	530	6500	530	6500	530	6500	530
3.5MM	6300	550	6300	550	6300	550	6300	550	6300	550
4MM	6000	560	6000	560	6000	560	6000	560	6000	560
4.5MM	5800	570	5800	570	5800	570	5800	570	5800	570
5MM	5500	580	5500	580	5500	580	5500	580	5500	580
5.5MM	5200	600	5200	600	5200	600	5200	600	5200	600
6MM	5000	600	5000	600	5000	600	5000	600	5000	600
6.5MM	4800	600	4800	600	4800	600	4800	600	4800	600
7MM	4500	580	4500	580	4500	580	4500	580	4500	580
7.5MM	4200	550	4200	550	4200	550	4200	550	4200	550
8MM	4000	520	4000	520	4000	520	4000	520	4000	520
8.5MM	3800	500	3800	500	3800	500	3800	500	3800	500
9MM	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480
9.5MM	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480
10MM	3600	450	3600	450	3600	450	3600	450	3600	450
10.5MM	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400
11MM	3500	400	3500	400	3500	400	3500	400	3500	400
11.5MM	3300	380	3300	380	3300	380	3300	380	3300	380
12MM	3200	370	3200	370	3200	370	3200	370	3200	370
14MM	3000	350	3000	350	3000	350	3000	350	3000	350
16MM	2800	300	2800	300	2800	300	2800	300	2800	300
18MM	2500	280	2500	280	2500	280	2500	280	2500	280
20MM	2300	250	2300	250	2300	250	2300	250	2300	250
25MM	2000	200	2000	200	2000	200	2000	200	2000	200

切削基準量 Depth of Cutting (D = 直徑 Dia)					
	0.5D	0.3D	0.2D	0.5D	0.3D
	0.2D	0.1D	0.05 D	0.2D	0.1D

SQUARE TYPE - 2 FLUTES

/2刃立銑刀

開槽加工 Grooving

被切削材 (Material)	碳鋼(鑄鐵) (Carbon Steels)		合金鋼 (HRC 20-30 Alloy Steels)		工具鋼 (HRC 30-45 Tool Steels)		模具鋼 (Mold Steel)		不銹鋼 (Stainless Steel)	
Material Code	S45C / S50C / S55C		SKD / SKS / SNCM		SKD11 / SKD61 / SCM		P1 / P3 / P5		SUS 303 / 304	
硬度(Strength)			20-30HRC		30-45 HRC		20-30HRC			
直徑 (Diameter)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)	回轉速度 (Speed)	進給速度 (Feed)
1MM	8000	400	8000	400	8000	400	8000	400	8000	400
1.5MM	7500	450	7500	450	7500	450	7500	450	7500	450
2MM	7000	500	7000	500	7000	500	7000	500	7000	500
2.5MM	6800	520	6800	520	6800	520	6800	520	6800	520
3MM	6500	530	6500	530	6500	530	6500	530	6500	530
3.5MM	6300	550	6300	550	6300	550	6300	550	6300	550
4MM	6000	560	6000	560	6000	560	6000	560	6000	560
4.5MM	5800	570	5800	570	5800	570	5800	570	5800	570
5MM	5500	580	5500	580	5500	580	5500	580	5500	580
5.5MM	5200	600	5200	600	5200	600	5200	600	5200	600
6MM	5000	600	5000	600	5000	600	5000	600	5000	600
6.5MM	4500	600	4500	600	4500	600	4500	600	4500	600
7MM	4500	580	4500	580	4500	580	4500	580	4500	580
7.5MM	4200	550	4200	550	4200	550	4200	550	4200	550
8MM	4000	500	4000	500	4000	500	4000	500	4000	500
8.5MM	3800	480	3800	480	3800	480	3800	480	3800	480
9MM	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480	3700	480
9.5MM	3600	450	3600	450	3600	450	3600	450	3700	450
10MM	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400
10.5MM	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400	3600	400
11MM	3500	380	3500	380	3500	380	3500	380	3500	380
11.5MM	3200	370	3200	370	3300	370	3300	370	3300	370
12MM	3200	350	3200	350	3200	350	3200	350	3200	350
14MM	3000	300	3000	300	3000	300	3000	300	3000	300
16MM	2800	280	2800	280	2800	280	2800	280	2800	280
18MM	2500	250	2500	250	2500	250	2500	250	2500	250
20MM	2300	230	2300	230	2300	230	2300	230	2300	230
25MM	2000	200	2000	200	2000	200	2000	200	2000	200

切削基準量 Depth of Cutting (D = 直徑 Dia)	0.3D	0.2D	0.2D	0.3D	0.3D