

SQUARE TYPE - 4 FLUTES

/4 刃立銑刀



HP 441

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	480	8000	480	8000	480	8000	480	8000	480
1.5MM	7500	500	7500	500	7500	500	7500	500	7500	500
2MM	7000	520	7000	520	7000	520	7000	520	7000	520
2.5MM	6800	560	6800	560	6800	560	6800	560	6800	560
3MM	6500	580	6500	580	6500	580	6500	580	6500	580
3.5MM	6300	600	6300	600	6300	600	6300	600	6300	600
4MM	6000	600	6000	600	6000	600	6000	600	6000	600
4.5MM	5800	600	5800	600	5800	600	5800	600	5800	600
5MM	5500	620	5500	620	5500	620	5500	620	5500	620
5.5MM	5200	630	5200	630	5200	630	5200	630	5200	630
6MM	5000	630	5000	630	5000	630	5000	630	5000	630
6.5MM	4800	630	4800	630	4800	630	4800	630	4800	630
7MM	4500	630	4500	630	4500	630	4500	630	4500	630
7.5MM	4200	600	4200	600	4200	630	4200	630	4200	630
8MM	4000	580	4000	580	4000	580	4000	580	4000	580
8.5MM	3800	550	3800	550	3800	550	3800	550	3800	550
9MM	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500
9.5MM	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500
10MM	3600	500	3600	500	3600	500	3600	500	3600	500
10.5MM	3600	480	3600	480	3600	480	3600	480	3600	480
11MM	3500	480	3500	480	3500	480	3500	480	3500	480
11.5MM	3300	460	3300	460	3300	460	3300	460	3300	460
12MM	3200	420	3200	420	3200	420	3200	420	3200	420
14MM	3000	400	3000	400	3000	400	3000	400	3000	400
16MM	2800	350	2800	350	2800	350	2800	350	2800	350
18MM	2500	320	2500	320	2500	320	2500	320	2500	320
20MM	2300	280	2300	280	2300	280	2300	280	2300	280
25MM	2000	250	2000	250	2000	250	2000	250	2000	250

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

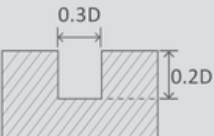
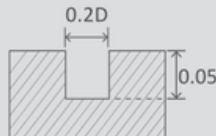
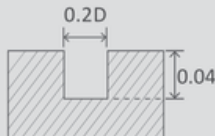
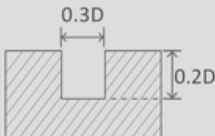
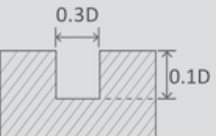
切削條件表
cutting condition

SQUARE TYPE - 4 FLUTES

/4 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	480	8000	480	8000	480	8000	480	8000	480
1.5MM	7500	500	7500	500	7500	500	7500	500	7500	500
2MM	7000	520	7000	520	7000	520	7000	520	7000	520
2.5MM	6800	560	6800	560	6800	560	6800	560	6800	560
3MM	6500	580	6500	580	6500	580	6500	580	6500	580
3.5MM	6300	600	6300	600	6300	600	6300	600	6300	600
4MM	6000	600	6000	600	6000	600	6000	600	6000	600
4.5MM	5800	600	5800	600	5800	600	5800	600	5800	600
5MM	5500	620	5500	620	5500	620	5500	620	5500	620
5.5MM	5200	630	5200	630	5200	630	5200	630	5200	630
6MM	5000	630	5000	630	5000	630	5000	630	5000	630
6.5MM	4800	630	4800	630	4800	630	4800	630	4800	630
7MM	4500	630	4500	630	4500	630	4500	630	4500	630
7.5MM	4200	600	4200	600	4200	600	4200	600	4200	600
8MM	4000	580	4000	580	4000	580	4000	580	4000	580
8.5MM	3800	500	3800	500	3800	500	3800	500	3800	500
9MM	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500
9.5MM	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500	3700	500
10MM	3600	500	3600	500	3600	500	3600	500	3600	500
10.5MM	3600	480	3600	480	3600	480	3600	480	3600	480
11MM	3500	480	3500	480	3500	480	3500	480	3500	480
11.5MM	3300	460	3300	460	3300	460	3300	460	3300	460
12MM	3200	420	3200	420	3200	420	3200	420	3200	420
14MM	3000	400	3000	400	3000	400	3000	400	3000	400
16MM	2800	350	2800	350	2800	350	2800	350	2800	350
18MM	2500	320	2500	320	2500	320	2500	320	2500	320
20MM	2300	280	2300	280	2300	280	2300	280	2300	280
25MM	2000	250	2000	250	2000	250	2000	250	2000	250

切削基準量 Depth of Cutting (D = 直徑 Dia)	碳鋼(鑄鐵)	合金鋼	工具鋼	模具鋼	不銹鋼
	0.3D	0.2D	0.2D	0.3D	0.3D
	0.2D	0.05D			
	0.2D	0.04D			
	0.3D			0.2D	
	0.3D				0.1D