

# 鎢鋼鑽頭

WD — 鎢鋼鑽頭切削條件

# Solid Carbide Drills

Cutting Conditions of Solid Carbide Drills

S.N.S

## WD-1711

### 高速濕式鑽孔加工

### High Speed Wet Drilling

被削材 Work Material	構造用鋼 Structural Steels SS41		中碳鋼 Mild Steels S45C		合金鋼Alloy Steels SCM		模具鋼Mold Steels 調質鋼Hardened Steels (28~40HRC)		高硬度鋼 Extra Hard Steels (40~52HRC)		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD	
	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min
切削速度 Cutting Speed V m/min	100		100		90		65		45		90	
鑽頭外徑 Dia Of Drill												
3	10500	630	10500	1000	9500	920	6900	700	4800	410	9500	550
4	8000	600	8000	980	7000	850	5000	640	3500	380	7000	510
5	6400	560	6400	920	5700	820	4000	600	2800	360	5700	490
6	5200	520	5200	850	4800	780	3400	580	2400	340	4800	470
7	4500	500	4500	820	4100	750	3000	580	2000	320	4100	450
8	4000	500	4000	800	3500	700	2500	530	1800	320	3500	420
9	3500	470	3500	770	3200	700	2300	530	1600	310	3200	420
10	3200	460	3200	770	2800	670	2000	500	1400	300	2800	400
11	2900	450	2900	770	2600	660	1850	490	1300	290	2600	400
12	2600	430	2600	740	2400	650	1700	480	1200	290	2400	390

### 乾式鑽孔加工

### Dry Drilling

被削材 Work Material	構造用鋼 Structural Steels SS41		中碳鋼 Mild Steels S45C		合金鋼Alloy Steels SCM		模具鋼Mold Steels 調質鋼Hardened Steels (28~40HRC)		高硬度鋼 Extra Hard Steels (40~52HRC)		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron FCD	
	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min
切削速度 Cutting Speed V m/min	70		65		60		32		20		60	
鑽頭外徑 Dia Of Drill												
3	7400	350	6900	470	6400	440	3400	240	2100	120	6400	370
4	5500	330	5000	430	4800	410	2500	220	1600	120	4800	350
5	4400	310	4000	400	3800	380	2000	210	1300	110	3800	330
6	3700	300	3400	390	3200	360	1700	200	1050	100	3200	310
7	3200	280	3000	380	2700	340	1450	200	900	100	2700	300
8	2700	260	2500	350	2400	340	1250	180	800	100	2400	290
9	2500	260	2300	350	2100	320	1100	180	700	90	2100	280
10	2200	250	2000	340	1900	320	1000	180	650	90	1900	270
11	2000	250	1850	330	1700	300	900	170	580	90	1700	270
12	1850	250	1700	320	1600	300	850	170	530	90	1600	270

- 不適用於鋁合金、不銹鋼之長屑切削。
- 工件及機械若有震動或異聲時，請視情況降低切削條件。
- 乾式切削請用空氣冷卻及排屑並避免被高溫切屑燙傷。
- Not recommended for long chip machining for Aluminum Alloy and Stainless Steel.
- In case vibration or abnormal sound occurs on workpiece or machine, change machining conditions.
- When performing dry drilling, apply air for cooling and chip removing, care should be taken to avoid burned by hot chips.