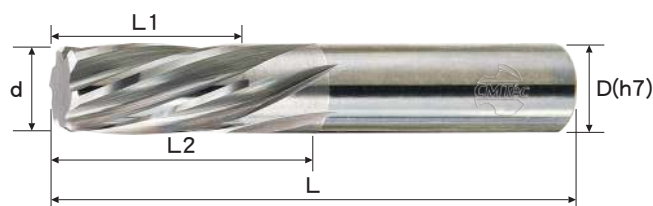


鎢鋼螺旋機械鉋刀- 短刃型- 4/6刃

CARBIDE MACHINE REAMERS- Short Flute- 4/6F

· CRD40000

· CRD60000



刃徑 d	公差 Tolerance
$6 \geq \phi$	+0.004
$6 < \phi$	+0.005



58

刃徑 d	刃長 L1	有效長 L2	全長 L	柄徑 D	刃數 F	白刀訂購編號 Uncoated Order No.
2.98	15	20	50	4	4	CRD40298
2.99	15	20	50	4	4	CRD40299
3.00	15	20	50	4	4	CRD40300
3.01	15	20	50	4	4	CRD40301
3.02	15	20	50	4	4	CRD40302
3.98	15	22	50	4	6	CRD60398
3.99	15	22	50	4	6	CRD60399
4.00	15	22	50	4	6	CRD60400
4.01	15	22	50	4	6	CRD60401
4.02	15	22	50	4	6	CRD60402
4.98	20	30	60	6	6	CRD60498
4.99	20	30	60	6	6	CRD60499
5.00	20	30	60	6	6	CRD60500
5.01	20	30	60	6	6	CRD60501
5.02	20	30	60	6	6	CRD60502
5.98	20	30	60	6	6	CRD60598
5.99	20	30	60	6	6	CRD60599
6.00	20	30	60	6	6	CRD60600
6.01	20	30	60	6	6	CRD60601
6.02	20	30	60	6	6	CRD60602
6.98	20	30	60	8	6	CRD60698
6.99	20	30	60	8	6	CRD60699
7.00	20	30	60	8	6	CRD60700
7.01	20	30	60	8	6	CRD60701
7.02	20	30	60	8	6	CRD60702
7.98	20	30	60	8	6	CRD60798
7.99	20	30	60	8	6	CRD60799
8.00	20	30	60	8	6	CRD60800
8.01	20	30	60	8	6	CRD60801
8.02	20	30	60	8	6	CRD60802
8.98	20	30	60	10	6	CRD60898
8.99	20	30	60	10	6	CRD60899
9.00	20	30	60	10	6	CRD60900
9.01	20	30	60	10	6	CRD60901
9.02	20	30	60	10	6	CRD60902
9.98	20	30	60	10	6	CRD60998
9.99	20	30	60	10	6	CRD60999
10.00	20	30	60	10	6	CRD61000
10.01	20	30	60	10	6	CRD61001
10.02	20	30	60	10	6	CRD61002
11.98	20	30	60	12	6	CRD61198
11.99	20	30	60	12	6	CRD61199
12.00	20	30	60	12	6	CRD61200
12.01	20	30	60	12	6	CRD61201
12.02	20	30	60	12	6	CRD61202

→ 切削條件表
Cutting Condition

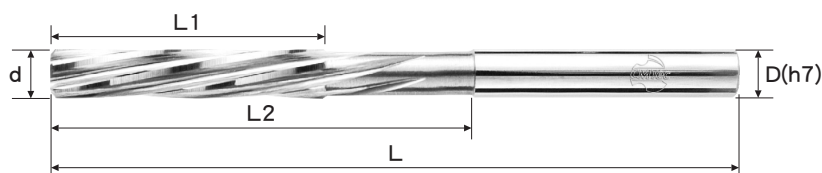
P.564

→ 技術資料
Technical Data

P.635

CARBIDE MACHINE REAMERS- Standard- 4/6F

- **CRS60000**



刃徑 d	公差 Tolerance
$6 \geq \phi$	+0.004
$6 < \phi$	+0.005



58

[illegible]

➡ 技術資料 P.635
Technical Data

Table 58

鎢鋼螺旋機械鉋刀(白刀) 切削條件表

SOLID CARBIDE REAMERS- REAMING CONDITION TABLE

加工材質 Material	碳素鋼 Carbon Steels			合金鋼 Alloy Steels			鑄鐵 Cast Iron			銅合金 Copper Alloys			鋁合金 Aluminum Alloys		
工件料號 Material Code	S35C,S45C,S50C			SCM,SKT,SKD			FC,FCD			—			Al 5052 / 6061 / 707		
硬度 Hardness	HRC<20			HRC 20~30			HRC<30			—			—		
切削速度 Vc	16m/min			12m/min			18m/min			30m/min			30m/min		
外徑 Diameter	S (rpm)	F (mm/min)	單邊 預留量 Stock Amount	S (rpm)	F (mm/min)	單邊 預留量 Stock Amount	S (rpm)	F (mm/min)	單邊 預留量 Stock Amount	S (rpm)	F (mm/min)	單邊 預留量 Stock Amount	S (rpm)	F (mm/min)	單邊 預留量 Stock Amount
2mm	2,550	200	0.1~0.2	1,910	100	0.1~0.2	2,870	180	0.1~0.2	4,780	480	0.1~0.2	4,780	480	0.1~0.2
4mm	1,270	200	0.1~0.2	960	100	0.1~0.2	1,430	180	0.1~0.2	2,390	480	0.1~0.2	2,390	480	0.1~0.2
5mm	1,020	160	0.1~0.2	760	80	0.1~0.2	1,150	140	0.1~0.2	1,910	380	0.1~0.2	1,910	380	0.1~0.2
8mm	640	160	0.1~0.2	480	80	0.1~0.2	720	140	0.1~0.2	1,190	370	0.1~0.2	1,190	370	0.1~0.2
10mm	510	160	0.1~0.2	380	80	0.1~0.2	570	140	0.1~0.2	960	380	0.1~0.2	960	380	0.1~0.2
備註 Remarks															

※ 切削公式 Cutting Formula : S(主軸轉速) = Vc(切削速度) × 1000 / D(外徑) / π (3.14) F(進給速度) = fz(每刃進給量) × Z(刃數) × S(主軸轉速)

Table 59

鎢鋼車刀 切削條件表

SOLID CARBIDE TURNING TOOLS- TURNING CONDITION TABLE

材質 Material Group	加工材質 Material		切削速度 Vc (m/min)	每轉進給量 f (mm/rev)
P	非合金鋼 Unalloyed Steels	低碳Low Carbon	20~125	0.01~0.03
		中碳Medium Carbon	20~125	0.01~0.03
		高碳High Carbon	30~90	0.01~0.03
	合金鋼 Alloy Steels		40~80	0.01~0.03
M	不銹鋼 Stainless Steels		20~80	0.01~0.03
K	鑄鋼 Cast Steels		40~80	0.01~0.03
	鑄鐵 Cast Iron		40~110	0.01~0.03
N	非金屬 & 鋁 Non-Ferrous & Aluminium		50~110	0.01~0.03
S	高溫合金 High-Temp Alloys		15~25	0.01~0.03
	鈦 Titanium		15~25	0.01~0.03
H	高硬度材 Hard Materials		13~25	0.01~0.03

車牙進刀數 Threading Passes

牙距 Pitch:	mm	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
進刀數 Number of Passes		6~12	7~14	7~16	8~18	8~20	10~22

- 當加工聲音尖銳時，請調降主軸轉速(S) (10~40%)。 When the sound is piercing, please lower the spindle speed(S) (10~40%).
- 當機台震動太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。 When the machine is vibrating, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
- 當主軸負載太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。 When the spindle load is high, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
- 以上數據為建議值，適當的條件仍需視機台狀況，夾治具品質，潤滑冷卻系統... 等而改變。

These are recommended values which depend on the condition of the machine, fixture, lubricating & cooling systems... etc. They may have to be adapted.