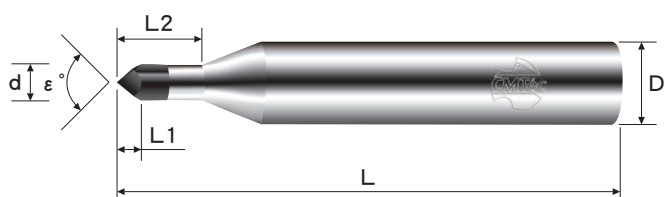


PCD 聚晶鑽石定點鑽

- **PDP**000000



角度	公差 Tolerance
ε°	$\pm 1^{\circ}$

刃徑 d	公差 Tolerance
ϕ	± 0.01



04

[illegible]

Table 03

MCD 單晶鑽石定點鑽 切削條件表

MONOCRYSTALLINE DIAMOND SPOTTING DRILLS- CUTTING CONDITION TABLE

加工材質 Material	陶瓷 (碳化矽, 氧化鋁, 氧化鋯) / 石英 / 單晶矽 / 鎢鋼 Ceramics (SiC, Al ₂ O ₃ , ZrO ₂) / SiO ₂ / Si / Carbide			
工件料號 Material Code	—			
硬度 Hardness	HV≦2,500			
外徑 Diameter	切削速度 Vc (m/min)	主軸轉速 S (rpm)	進給速度 F (mm/min)	加工深度 Ap (mm)
1.0	30	9,600	1~10	≦刃長 ≦Cutting Length
2.0		4,800		
3.0		3,200		
備註 Remarks				

※ 切削公式 / Cutting formula : $S(\text{主軸轉速}) = V_c(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = f(\text{每轉進給量}) \times S(\text{主軸轉速})$

Table 04

PCD 聚晶鑽石定點鑽 切削條件表

POLYCRYSTALLINE DIAMOND SPOTTING DRILLS- CUTTING CONDITION TABLE

加工材質 Material	陶瓷 (碳化矽, 氧化鋁, 氧化鋯) / 石英 / 單晶矽 / 鎢鋼 Ceramics (SiC, Al ₂ O ₃ , ZrO ₂) / SiO ₂ / Si / Carbide			
工件料號 Material Code	—			
硬度 Hardness	HV≤2,500			
外徑 Diameter	切削速度 Vc (m/min)	主軸轉速 S (rpm)	進給速度 F (mm/min)	加工深度 Ap (mm)
0.5	30	19,100	1~10	≦ 刃長 ≦ Cutting Length
1.0		9,600		
1.5		6,400		
2.0		4,800		
3.0		3,200		
備註 Remarks				

※ 切削公式 / Cutting formula : $S(\text{主軸轉速}) = V_c(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = f(\text{每轉進給量}) \times S(\text{主軸轉速})$

1. 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%).
2. 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%).
3. 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%).
4. 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.