

● nACro 鑽頭 3SD切削條件 3SD Cutting condition 高速濕式加工 High speed drilling in wet condition										
Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、 灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre- hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵	
	Drilling Condition 切削條件	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速
Drill Dia.(mm) 直徑										
3	16000	1700	11000	1100	7400	780	5300	480	11000	660
5	9600	1700	6400	1100	4500	780	3200	480	6400	640
8	6000	1600	4000	1100	2800	750	2000	460	4000	640
10	4800	1500	3200	1000	2200	710	1600	440	3200	640
12	4000	1500	2700	1000	1900	700	1300	410	2700	640
16	3000	1300	2000	900	1400	630	1000	380	2000	620

● nACro 鑽頭 3SD切削條件 3SD Cutting condition 乾式加工 Drilling in dry condition										
Work Material 被切削材料	Structural Steels, Carbon Steels, Cast Irons SS,SC,FC 結構鋼、碳素鋼、灰口鑄鐵		Alloy Steels, Pre- hardened Steels SCM,NAK 合金鋼、預硬化鋼		Mold Steels, Hardened Steels (30~40HRC) 模具鋼、調質鋼		Hardened Steels (40~50HRC) 高硬度鋼		Ductile Cast Irons (FCD450) 球墨鑄鐵	
	Drilling Condition 切削條件	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速	Feed mm/min 進給速度	Rotation min ⁻¹ 轉速
Drill Dia.(mm) 直徑										
3	8500	640	6900	520	3700	280	2700	160	6900	410
5	5100	640	4100	520	2200	280	1600	160	4100	410
8	3200	610	2600	500	1400	270	1000	150	2600	410
10	2500	590	2100	480	1100	260	800	150	2100	400
12	2100	560	1700	460	900	250	700	140	1700	400
16	1600	510	1300	420	700	200	500	130	1300	400

▲ Caution

1. Use air blow for cooling and the chip exclusion in dry condition.
2. Aluminum alloys, Light metals, Stainless steels are not recommended.
3. Adjust drilling condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
4. When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.

▲ 注意事項

1. 採用乾式加工場合，為了冷卻及除去切屑，請進行氣吹。
2. 不適合鋁合金、輕金屬、不銹鋼的加工。
3. 因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更切削條件。
4. 加工設備的轉速達不到基準的切削條件時，請使用最高轉速，此時進給速度也要同比率下調。