

G298DC 超微粒鎢鋼鑽石塗層石墨用立銑刀

End Mills For Graphite

MG Carbide

Diamond DC



Type of Operation



Work Material

P	H	M	K	N	S
				●	

N 石墨
Graphite

Feature of product:

石墨用加長平頭立銑刀
 搭配超高硬度鑽石塗層具有極高的
 耐磨性。
 可以在高速狀態下保持磨耗程度。
 適用於石墨切削。



Code No. G298DC-Dc×R×L1

Dc 0 -0.03	R	L1 mm	Lc mm	L mm	d h5	D1 mm	Diamond G298DC
4	R0.5	20	8	80	4	3.85	●
6	R0.5	30	12	100	6	5.7	●
8	R0.5	40	16	120	8	7.6	●
10	R0.5	50	20	140	10	9.5	●
12	R0.5	60	24	160	12	11.4	●

Ordinary cutting 普通切削

被削材 Work Material		GR.14 石墨 Graphite			
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 [min ⁻¹]	Feed 進給速度 [mm/min]	AP 切削深度 (mm)	AE 切削寬度 (mm)
G298DC-4	4	12000~8000	2450~1650	0.08	1.00
G298DC-6	6	12000~7000	3050~1800	0.20	2.00
G298DC-8	8	10000~7000	2700~1900	0.20	2.80
G298DC-10	10	8000~4000	2200~1100	0.20	4.40
G298DC-12	12	6000~3000	1650~815	0.20	4.40

1. Please work with good rigidity / high precision facilities and collet chuck.
 2. Please choose proper cutting fluid.
 3. The cutting data is reference value only. Please adjust it according to your real working conditions.
 4. If RPM is lower the reference value, the Feed rate (fz) and RPM should be reduced by the same proportion.
 5. If vibration occurs during cutting, please reduce cutting parameter.
1. 請使用剛性好、精度高的設備和夾具。
 2. 請選擇適用於工件材料的切削液。
 3. 此切削條件表中的數值為切削條件的基準值，實際加工時，請考慮加工形狀、目的、使用機台等因素，對切削條件進行調整。
 4. 如果機台轉速低於表中所列數值，則進給速度應與轉速按同一比例降低。
 5. 切削加工時如果發生振顫，請降低切削條件。