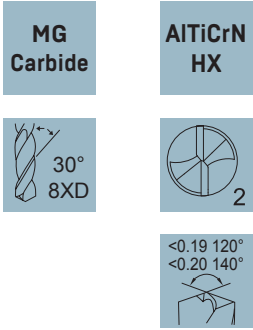


D420HX-8 超微粒鎢鋼塗層微小徑鑽頭

Micro Precision Drills



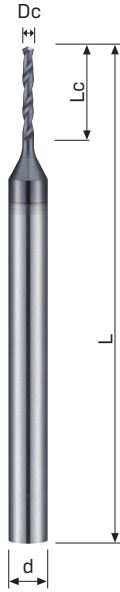
Work Material

P	H	M	K	N	S
●		●	●	●	

- P** 鋼鐵  
Steel
- M** 不銹鋼  
Stainless Steel
- K** 鑄鐵  
Cast Iron
- N** 鋁  
Aluminium
- N** 銅  
Copper
- N** 塑膠  
Plastics

Feature of product:

微小徑鑽頭  
兼具銳利度和強度的140°X型鑽尖設計。  
刃徑從0.1~2.0mm，每0.01mm為一種尺寸。  
採用奈米多層膜塗層具有優異的潤滑及耐磨性。  
適用切削於HRC30以下鋼材，不銹鋼、鑄鐵、鋁合金、銅合金…等材料鑽孔應用。



Dc 0 -0.005	Lc mm	L mm	d h6	AlTiCrN D420HX-8
1.9	22.8	58	3	●
1.91	23.4	58	3	○
1.92	23.4	58	3	○
1.93	23.4	58	3	○
1.94	23.4	58	3	○
1.95	23.4	58	3	●
1.96	24	58	3	○
1.97	24	58	3	○
1.98	24	58	3	○
1.99	24	58	3	○
2.0	24	58	3	●
2.01	24.6	62	3	○
2.02	24.6	62	3	○
2.03	24.6	62	3	○
2.04	24.6	62	3	○
2.05	24.6	62	3	○
2.06	25.2	62	3	○
2.07	25.2	62	3	○
2.08	25.2	62	3	○
2.09	25.2	62	3	○
2.1	25.2	62	3	●
2.11	25.8	62	3	○
2.12	25.8	62	3	○
2.13	25.8	62	3	○
2.14	25.8	62	3	○
2.15	25.8	62	3	○
2.16	26.4	62	3	○
2.17	26.4	62	3	○
2.18	26.4	62	3	○
2.19	26.4	62	3	○
2.2	26.4	62	3	●
2.21	27	62	3	○
2.22	27	62	3	○
2.23	27	62	3	○
2.24	27	62	3	○
2.25	27	62	3	○
2.26	27.6	62	3	○
2.27	27.6	62	3	○
2.28	27.6	62	3	○
2.29	27.6	62	3	○
2.3	27.6	62	3	●
2.31	28.2	62	3	○
2.32	28.2	62	3	○
2.33	28.2	62	3	○
2.34	28.2	62	3	○
2.35	28.2	62	3	○
2.36	28.2	62	3	○
2.37	28.8	62	3	○
2.38	28.8	62	3	○
2.39	28.8	62	3	○
2.4	28.8	62	3	●
2.41	29.4	66	3	○
2.42	29.4	66	3	○
2.43	29.4	66	3	○
2.44	29.4	66	3	○
2.45	29.4	66	3	○

Code No. D420HX-8-DC

Dc 0 -0.005	Lc mm	L mm	d h6	AlTiCrN D420HX-8
2.46	30	66	3	○
2.47	30	66	3	○
2.48	30	66	3	○
2.49	30	66	3	○
2.5	30	66	3	●
2.51	30.6	66	3	○
2.52	30.6	66	3	○
2.53	30.6	66	3	○
2.54	30.6	66	3	○
2.55	30.6	66	3	○
2.56	31.2	66	3	○
2.57	31.2	66	3	○
2.58	31.2	66	3	○
2.59	31.2	66	3	○
2.6	31.2	66	3	●
2.61	31.8	66	3	○
2.62	31.8	66	3	○
2.63	31.8	66	3	○
2.64	31.8	66	3	○
2.65	31.8	66	3	○
2.66	32.4	66	3	○
2.67	32.4	66	3	○
2.68	32.4	66	3	○
2.69	32.4	66	3	○
2.7	32.4	66	3	●
2.71	33	66	3	○
2.72	33	66	3	○
2.73	33	66	3	○
2.74	33	66	3	○
2.75	33	66	3	○
2.76	33.6	66	3	○
2.77	33.6	66	3	○
2.78	33.6	66	3	○
2.79	33.6	66	3	○
2.8	33.6	66	3	●
2.81	34.2	66	3	○
2.82	34.2	66	3	○
2.83	34.2	66	3	○
2.84	34.2	66	3	○
2.85	34.2	66	3	○
2.86	34.8	66	3	○
2.87	34.8	66	3	○
2.88	34.8	66	3	○
2.89	34.8	66	3	○
2.9	34.8	66	3	●
2.91	35.4	66	3	○
2.92	35.4	66	3	○
2.93	35.4	66	3	○
2.94	35.4	66	3	○
2.95	35.4	66	3	○
2.96	36	66	3	○
2.97	36	66	3	○
2.98	36	66	3	○
2.99	36	66	3	○
3	36	66	3	●

※ Mark: ○, On request, no stock

※ 記號○, 可訂購規格, 無現貨

## D420HX-8 切削條件參考表

## Recommended Milling Conditions

## Borehole parameters 鑽孔參數

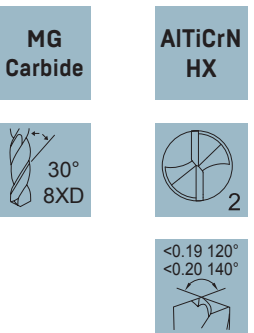
被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.3 高合金鋼 Hi-alloyed Steel (~30HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.10 鋁 Aluminium		GR.11 銅 Copper	
切削速度 Vc m/min		37		37		34		31		37		37		20	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)
D420HX-8-1.9	1.9	6,200	0.032	6,200	0.032	5,700	0.030	5,200	0.030	6,200	0.040	6,200	0.060	3,350	0.016
D420HX-8-1.95	1.95	6,000	0.032	6,000	0.032	5,550	0.030	5,050	0.030	6,000	0.040	6,000	0.060	3,250	0.016
D420HX-8-2	2	5,900	0.040	5,900	0.040	5,400	0.036	5,000	0.036	5,900	0.050	5,900	0.060	3,150	0.018
D420HX-8-2.05	2.05	5,750	0.040	5,750	0.040	5,300	0.036	4,800	0.036	5,750	0.050	5,750	0.060	3,100	0.018
D420HX-8-2.1	2.1	5,600	0.040	5,600	0.040	5,150	0.036	4,700	0.036	5,600	0.050	5,600	0.080	3,000	0.020
D420HX-8-2.15	2.15	5,450	0.040	5,450	0.040	5,000	0.036	4,600	0.036	5,450	0.050	5,450	0.080	2,950	0.020
D420HX-8-2.2	2.2	5,350	0.040	5,350	0.040	4,900	0.036	4,500	0.036	5,350	0.050	5,350	0.080	2,900	0.024
D420HX-8-2.25	2.25	5,200	0.048	5,200	0.048	4,800	0.045	4,400	0.045	5,200	0.060	5,200	0.080	2,800	0.024
D420HX-8-2.3	2.3	5,100	0.048	5,100	0.048	4,700	0.045	4,300	0.045	5,100	0.060	5,100	0.080	2,750	0.024
D420HX-8-2.35	2.35	5,000	0.048	5,000	0.048	4,600	0.045	4,200	0.045	5,000	0.060	5,000	0.080	2,700	0.024
D420HX-8-2.4	2.4	4,900	0.048	4,900	0.048	4,500	0.045	4,100	0.045	4,900	0.060	4,900	0.080	2,650	0.024
D420HX-8-2.45	2.45	4,800	0.048	4,800	0.048	4,400	0.045	4,000	0.045	4,800	0.060	4,800	0.080	2,600	0.024
D420HX-8-2.5	2.5	4,700	0.064	4,700	0.064	4,300	0.060	4,330	0.060	4,700	0.080	4,700	0.100	2,550	0.036
D420HX-8-2.55	2.55	4,600	0.064	4,600	0.064	4,200	0.060	3,850	0.060	4,600	0.080	4,600	0.100	2,500	0.036
D420HX-8-2.6	2.6	4,500	0.064	4,500	0.064	4,150	0.060	3,800	0.060	4,500	0.080	4,500	0.100	2,450	0.036
D420HX-8-2.65	2.65	4,450	0.064	4,450	0.064	4,050	0.060	3,700	0.060	4,450	0.080	4,450	0.100	2,400	0.036
D420HX-8-2.7	2.7	4,350	0.064	4,350	0.064	4,000	0.060	3,650	0.060	4,350	0.080	4,350	0.100	2,350	0.036
D420HX-8-2.75	2.75	4,300	0.072	4,300	0.072	4,000	0.070	3,600	0.070	4,300	0.090	4,300	0.100	2,300	0.050
D420HX-8-2.8	2.8	4,200	0.072	4,200	0.072	3,800	0.070	3,500	0.070	4,200	0.090	4,200	0.120	2,250	0.050
D420HX-8-2.85	2.85	4,100	0.072	4,100	0.072	3,800	0.070	3,400	0.070	4,100	0.090	4,100	0.120	2,200	0.050
D420HX-8-2.9	2.9	4,050	0.072	4,050	0.072	3,700	0.070	3,400	0.070	4,050	0.090	4,050	0.120	2,200	0.050
D420HX-8-2.95	2.95	4,000	0.072	4,000	0.072	3,650	0.070	3,350	0.070	4,000	0.090	4,000	0.120	2,150	0.050
D420HX-8-3	3	4,000	0.072	4,000	0.072	3,600	0.070	3,300	0.070	4,000	0.090	4,000	0.120	2,100	0.050

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。

# D420HX-8 超微粒鎢鋼塗層微小徑鑽頭

## Micro Precision Drills



**Work Material**

P	H	M	K	N	S
●		●	●	●	

- P** 鋼鐵 Steel
- M** 不銹鋼 Stainless Steel
- K** 鑄鐵 Cast Iron
- N** 鋁 Aluminium
- N** 銅 Copper
- N** 塑膠 Plastics

**Feature of product:**  
 微小徑鑽頭  
 兼具銳利度和強度的140°X型鑽尖設計。  
 刃徑從0.1~2.0mm，每0.01mm為一種尺寸。  
 採用奈米多層膜塗層具有優異的潤滑及耐磨性。  
 適用切削於HRC30以下鋼材，不銹鋼、鑄鐵、鋁合金、銅合金…等材料鑽孔應用。

Code No. D420HX-8-DC

D420HX-8						D420HX-8						D420HX-8					
Dc	Lc	L	d	AlTiCrN	D420HX-8	Dc	Lc	L	d	AlTiCrN	D420HX-8	Dc	Lc	L	d	AlTiCrN	D420HX-8
0	-0.005	mm	mm	h6		0	-0.005	mm	mm	h6		0	-0.005	mm	mm	h6	
0.1	1.2	38	3	●		0.7	8.4	46	3	●		1.3	15.6	50	3	●	
0.11	1.2	38	3	○		0.71	9	46	3	○		1.31	16.2	54	3	○	
0.12	1.4	38	3	○		0.72	9	46	3	○		1.32	16.2	54	3	○	
0.13	1.4	38	3	○		0.73	9	46	3	○		1.33	16.2	54	3	○	
0.14	1.4	38	3	○		0.74	9	46	3	○		1.34	16.2	54	3	○	
0.15	1.8	38	3	●		0.75	9	46	3	●		1.35	16.2	54	3	●	
0.16	1.8	38	3	○		0.76	9.6	46	3	○		1.36	16.8	54	3	○	
0.17	1.8	38	3	○		0.77	9.6	46	3	○		1.37	16.8	54	3	○	
0.18	2.1	38	3	○		0.78	9.6	46	3	○		1.38	16.8	54	3	○	
0.19	2.1	38	3	○		0.79	9.6	46	3	○		1.39	16.8	54	3	○	
0.2	2.4	38	3	●		0.8	9.6	46	3	●		1.4	16.8	54	3	●	
0.21	2.4	38	3	○		0.81	10.2	46	3	○		1.41	17.4	54	3	○	
0.22	2.6	38	3	○		0.82	10.2	46	3	○		1.42	17.4	54	3	○	
0.23	2.6	38	3	○		0.83	10.2	46	3	○		1.43	17.4	54	3	○	
0.24	2.6	38	3	○		0.84	10.2	46	3	○		1.44	17.4	54	3	○	
0.25	3	38	3	●		0.85	10.2	46	3	●		1.45	17.4	54	3	●	
0.26	3	38	3	○		0.86	10.8	46	3	○		1.46	18	54	3	○	
0.27	3	38	3	○		0.87	10.8	46	3	○		1.47	18	54	3	○	
0.28	3.3	38	3	○		0.88	10.8	46	3	○		1.48	18	54	3	○	
0.29	3.3	38	3	○		0.89	10.8	46	3	○		1.49	18	54	3	○	
0.3	5	38	3	●		0.9	10.8	46	3	●		1.5	18	54	3	●	
0.31	5	38	3	○		0.91	11.4	46	3	○		1.51	18.6	54	3	○	
0.32	5	38	3	○		0.92	11.4	46	3	○		1.52	18.6	54	3	○	
0.33	5	38	3	○		0.93	11.4	46	3	○		1.53	18.6	54	3	○	
0.34	5	38	3	○		0.94	11.4	46	3	○		1.54	18.6	54	3	○	
0.35	5	38	3	●		0.95	11.4	46	3	●		1.55	18.6	54	3	●	
0.36	5	38	3	○		0.96	12	46	3	○		1.56	19.2	54	3	○	
0.37	5	38	3	○		0.97	12	46	3	○		1.57	19.2	54	3	○	
0.38	5	38	3	○		0.98	12	46	3	○		1.58	19.2	54	3	○	
0.39	5	38	3	○		0.99	12	46	3	○		1.59	19.2	54	3	○	
0.4	6	38	3	●		1	12	46	3	●		1.6	19.2	54	3	●	
0.41	6	38	3	○		1.01	12.6	50	3	○		1.61	19.8	58	3	○	
0.42	6	38	3	○		1.02	12.6	50	3	○		1.62	19.8	58	3	○	
0.43	6	38	3	○		1.03	12.6	50	3	○		1.63	19.8	58	3	○	
0.44	6	38	3	○		1.04	12.6	50	3	○		1.64	19.8	58	3	○	
0.45	6	38	3	●		1.05	12.6	50	3	●		1.65	19.8	58	3	●	
0.46	6	38	3	○		1.06	12.6	50	3	○		1.66	20.4	58	3	○	
0.47	6	38	3	○		1.07	13.2	50	3	○		1.67	20.4	58	3	○	
0.48	6	38	3	○		1.08	13.2	50	3	○		1.68	20.4	58	3	○	
0.49	6	38	3	○		1.09	13.2	50	3	○		1.69	20.4	58	3	○	
0.5	6	42	3	●		1.1	13.2	50	3	●		1.7	20.4	58	3	●	
0.51	6	42	3	○		1.11	13.8	50	3	○		1.71	21	58	3	○	
0.52	6	42	3	○		1.12	13.8	50	3	○		1.72	21	58	3	○	
0.53	6	42	3	○		1.13	13.8	50	3	○		1.73	21	58	3	○	
0.54	6.6	42	3	○		1.14	13.8	50	3	○		1.74	21	58	3	○	
0.55	6.6	42	3	●		1.15	13.8	50	3	●		1.75	21	58	3	●	
0.56	7.2	42	3	○		1.16	13.8	50	3	○		1.76	21.6	58	3	○	
0.57	7.2	42	3	○		1.17	13.8	50	3	○		1.77	21.6	58	3	○	
0.58	7.2	42	3	○		1.18	13.8	50	3	○		1.78	21.6	58	3	○	
0.59	7.2	42	3	○		1.19	14.4	50	3	○		1.79	21.6	58	3	○	
0.6	7.2	42	3	●		1.2	14.4	50	3	●		1.8	21.6	58	3	●	
0.61	7.8	46	3	○		1.21	15	50	3	○		1.81	22.2	58	3	○	
0.62	7.8	46	3	○		1.22	15	50	3	○		1.82	22.2	58	3	○	
0.63	7.8	46	3	○		1.23	15	50	3	○		1.83	22.2	58	3	○	
0.64	7.8	46	3	○		1.24	15	50	3	○		1.84	22.2	58	3	○	
0.65	7.8	46	3	●		1.25	15	50	3	●		1.85	22.2	58	3	●	
0.66	7.8	46	3	○		1.26	15.6	50	3	○		1.86	22.8	58	3	○	
0.67	7.8	46	3	○		1.27	15.6	50	3	○		1.87	22.8	58	3	○	
0.68	8.4	46	3	○		1.28	15.6	50	3	○		1.88	22.8	58	3	○	
0.69	8.4	46	3	○		1.29	15.6	50	3	○		1.89	22.8	58	3	○	

※ Mark: ○, On request, no stock  
 ※ 記號○, 可訂購規格, 無現貨

## D420HX-8 切削條件參考表

## Recommended Milling Conditions

## Borehole parameters 鑽孔參數

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.3 高合金鋼 Hi-alloyed Steel (~30HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.10 鋁 Aluminium		GR.11 銅 Copper	
切削速度 Vc m/min		37		37		34		31		37		37		20	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/rev)
D420HX-8-0.2	0.2	25,000	0.002	25,000	0.002	25,000	0.002	22,500	0.002	25,000	0.002	25,000	0.003	22,500	0.002
D420HX-8-0.25	0.25	22,500	0.002	22,500	0.002	22,500	0.002	20,250	0.002	22,500	0.002	22,500	0.004	20,250	0.002
D420HX-8-0.3	0.3	20,000	0.003	20,000	0.003	20,000	0.003	18,000	0.003	20,000	0.003	20,000	0.006	18,000	0.003
D420HX-8-0.35	0.35	18,750	0.004	18,750	0.004	18,750	0.004	16,875	0.004	18,750	0.004	18,750	0.008	16,875	0.003
D420HX-8-0.4	0.4	17,500	0.005	17,500	0.005	17,500	0.005	15,750	0.005	17,500	0.005	17,500	0.010	15,750	0.003
D420HX-8-0.45	0.45	16,250	0.005	16,250	0.005	16,250	0.005	14,625	0.005	16,250	0.005	16,250	0.010	14,625	0.004
D420HX-8-0.5	0.5	15,000	0.006	15,000	0.006	15,000	0.006	13,500	0.005	15,000	0.006	15,000	0.013	13,500	0.004
D420HX-8-0.55	0.55	14,750	0.006	14,750	0.006	14,750	0.006	13,275	0.005	14,750	0.006	14,750	0.015	13,275	0.004
D420HX-8-0.6	0.6	14,500	0.007	14,500	0.007	14,500	0.007	13,050	0.006	14,500	0.007	14,500	0.017	13,050	0.005
D420HX-8-0.65	0.65	14,250	0.007	14,250	0.007	14,250	0.007	12,825	0.006	14,250	0.007	14,250	0.018	12,825	0.005
D420HX-8-0.7	0.7	14,000	0.008	14,000	0.008	14,000	0.008	12,600	0.007	14,000	0.008	14,000	0.018	12,600	0.006
D420HX-8-0.75	0.75	13,750	0.008	13,750	0.008	13,750	0.008	12,375	0.007	13,750	0.008	13,750	0.019	12,375	0.006
D420HX-8-0.8	0.8	13,500	0.011	13,500	0.011	13,500	0.011	12,150	0.010	13,500	0.011	13,500	0.020	12,150	0.007
D420HX-8-0.85	0.85	13,000	0.012	13,000	0.012	13,000	0.012	11,700	0.011	13,000	0.012	13,000	0.024	11,700	0.007
D420HX-8-0.9	0.9	12,500	0.013	12,500	0.013	12,500	0.013	11,250	0.012	12,500	0.013	12,500	0.026	11,250	0.008
D420HX-8-1	1	12,000	0.016	12,000	0.016	12,000	0.016	10,800	0.014	12,000	0.016	12,000	0.030	10,800	0.008
D420HX-8-1.05	1.05	11,200	0.016	11,200	0.016	11,200	0.016	10,080	0.014	11,200	0.016	11,200	0.030	10,080	0.009
D420HX-8-1.1	1.1	10,700	0.016	10,700	0.016	10,700	0.016	9,630	0.014	10,700	0.016	10,700	0.030	9,630	0.009
D420HX-8-1.15	1.15	10,250	0.020	10,250	0.020	10,250	0.020	9,225	0.018	10,250	0.020	10,250	0.030	9,225	0.010
D420HX-8-1.2	1.2	9,800	0.020	9,800	0.020	9,800	0.020	8,820	0.018	9,800	0.020	9,800	0.030	8,820	0.010
D420HX-8-1.25	1.25	9,400	0.020	9,400	0.020	9,400	0.020	8,460	0.018	9,400	0.020	9,400	0.036	8,460	0.010
D420HX-8-1.3	1.3	9,000	0.020	9,000	0.020	9,000	0.020	8,100	0.018	9,000	0.020	9,000	0.040	8,100	0.012
D420HX-8-1.35	1.35	8,700	0.024	8,700	0.024	8,700	0.024	7,830	0.022	8,700	0.024	8,700	0.040	7,830	0.012
D420HX-8-1.4	1.4	8,400	0.024	8,400	0.024	8,400	0.024	7,560	0.022	8,400	0.024	8,400	0.045	7,560	0.013
D420HX-8-1.45	1.45	8,100	0.024	8,100	0.024	8,100	0.024	7,290	0.022	8,100	0.024	8,100	0.050	7,290	0.013
D420HX-8-1.5	1.5	7,800	0.024	7,800	0.024	7,800	0.024	7,020	0.022	7,800	0.024	7,800	0.050	7,020	0.014
D420HX-8-1.55	1.55	7,600	0.028	7,600	0.028	7,600	0.028	6,840	0.025	7,600	0.028	7,600	0.055	6,840	0.014
D420HX-8-1.6	1.6	7,350	0.028	7,350	0.028	7,350	0.028	6,615	0.025	7,350	0.028	7,350	0.060	6,615	0.015
D420HX-8-1.65	1.65	7,150	0.028	7,150	0.028	7,150	0.028	6,435	0.025	7,150	0.028	7,150	0.060	6,435	0.015
D420HX-8-1.7	1.7	6,900	0.028	6,900	0.028	6,900	0.028	6,210	0.025	6,900	0.028	6,900	0.060	6,210	0.016
D420HX-8-1.75	1.75	6,700	0.028	6,700	0.028	6,700	0.028	6,030	0.025	6,700	0.028	6,700	0.060	6,030	0.016
D420HX-8-1.8	1.8	6,550	0.032	6,550	0.032	6,550	0.032	5,895	0.029	6,550	0.032	6,550	0.060	5,895	0.016
D420HX-8-1.85	1.85	6,350	0.032	6,350	0.032	6,350	0.032	5,715	0.029	6,350	0.032	6,350	0.060	5,715	0.016

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。