

JXTA

產品規格表 **P202**

Specification page

SUXTA

產品規格表 **P182**

Specification page

XTA

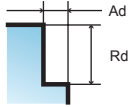
產品規格表 **P59**

Specification page

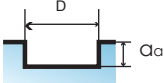
SPEED TIGER

切削條件表

• JXTA,SUXTA,XTA 3 Flutes Side Cutting 側面切削

Work Material 被削材	Cast iron FC FCD 鑄鐵		Mild Steels, Carbon Steels SS400 SS55C(~750N/mm) 一般構造用鋼・碳素鋼		Alloy Steels, Tool Steels SCM SKT SKS SKD (~30HRC) 合金鋼・工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 (30~38HRC) 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 (38~45HRC) 不銹鋼									
Cutting Speed 切削速度	100~140m/min		80~120m/min		70~100m/min		50~80m/min		35~65m/min									
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度								
6	6350	570	5300	480	4500	270	3450	210	2650	158								
8	4750	570	4000	480	3400	308	2600	233	2000	180								
10	3800	570	3200	480	2700	323	2050	248	1600	195								
12	3200	578	2650	480	2250	113	1700	255	1350	203								
14	2750	578	2250	488	1950	353	1500	270	1150	210								
16	2400	578	2000	480	1700	360	1300	270	1000	210								
18	2100	570	1750	473	1500	360	1150	263	900	203								
20	1900	570	1600	458	1350	353	1050	263	800	195								
Depth of cut 切削深度	 <table border="1"> <tr><td>Ad</td><td>Rd</td></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.4D</td></tr> </table>						Ad	Rd	1.5D	0.4D	<table border="1"> <tr><td>Ad</td><td>Rd</td></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.3D</td></tr> </table>				Ad	Rd	1.5D	0.3D
Ad	Rd																	
1.5D	0.4D																	
Ad	Rd																	
1.5D	0.3D																	

• JXTA,SUXTA,XTA 3 Flutes Slot Cutting 溝加工

Work Material 被削材	Cast Iron FC FCD 鑄鐵		Mild Steels, Carbon Steels SS400 SS55C(~750N/mm) 一般構造用鋼・碳素鋼		Alloy Steels, Tool Steels SCM SKT SKS SKD (~30HRC) 合金鋼・工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 (30~38HRC) 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 (38~45HRC) 不銹鋼						
Cutting Speed 切削速度	80~120m/min		70~100m/min		55~85m/min		40~70m/min		30~60m/min						
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	進給速度 Feed Rate (mm/min)	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度					
6	5,300	480	4,500	405	3,700	225	2,900	173	2,400	143					
8	4,000	480	3,400	405	2,800	255	2,200	195	1,800	165					
10	3,200	480	2,700	405	2,250	270	1,750	210	1,450	173					
12	2,650	480	2,250	405	1,850	278	1,450	217	1,200	180					
14	2,250	473	1,950	428	1,600	285	1,250	225	1,000	180					
16	2,000	480	1,700	405	1,400	293	1,100	233	900	188					
18	1,750	473	1,500	405	1,250	300	950	218	800	180					
20	1,600	480	1,350	383	1,100	293	900	225	700	173					
Depth of cut 切削深度	<table border="1"> <tr><td>Ad</td></tr> <tr><td>0.75D</td></tr> <tr><td>Ad Max=12mm</td></tr> </table> 						Ad	0.75D	Ad Max=12mm	<table border="1"> <tr><td>Ad</td></tr> <tr><td>0.5D</td></tr> </table>				Ad	0.5D
Ad															
0.75D															
Ad Max=12mm															
Ad															
0.5D															

1. Use air blow. When using cutting fluids. Use high-quality fluid with high smoke retardant properties.
2. When chattering occurs. Reduce the speed and feed simultaneously.
3. Use a rigid and precision machine and holder.

- 1.請採用吹氣冷卻方式或使用不易產生油煙的切削液。
- 2.在產生異常震動時，請降低轉速和進給速度。
- 3.請使用精度高剛性好的設備和夾具。



JXTA

產品規格表 **P202**
Specification page

SUXTA

產品規格表 **P187**
Specification page

XTA

產品規格表 **P74**
Specification page

• JXTA,SUXTA,XTA 4 Flutes Side Cutting 側面切削

Work Material 被削材	Cast iron FC FCD 鑄鐵		Mild Steels, Carbon Steels SS400 SS55C(~750N/mm) 一般構造用鋼, 碳素鋼		Alloy Steels, Tool Steels SCM SKT SKS SKD (~30HRC) 合金鋼, 工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 (30~38HRC) 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 (38~45HRC) 不銹鋼	
Cutting Speed 切削速度	100~140m/min		80~120m/min		70~100m/min		50~80m/min		35~65m/min	
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度
6	6,350	760	5,300	640	4,500	360	3,450	280	2,650	210
8	4,750	760	4,000	640	3,400	410	2,600	310	2,000	240
10	3,800	760	3,200	640	2,700	430	2,050	330	1,600	260
12	3,200	770	2,650	640	2,250	450	1,700	340	1,350	270
14	2750	770	2,250	650	1,950	470	1,500	360	1,150	280
16	2,400	770	2,000	640	1,700	480	1,300	360	1,000	280
18	2,100	760	1,750	630	1,500	480	1,150	350	900	270
20	1,900	760	1,600	610	1,350	470	1,050	350	800	260

Depth of cut 切削深度	Ad	Rd		Ad	Rd
	1.5D	0.4D		1.5D	0.3D

JXTA

產品規格表 **P202**
Specification page

SUXTA

產品規格表 **P187**
Specification page

XTA

產品規格表 **P74**
Specification page

• JXTA,SUXTA,XTA 4 Flutes Slot Cutting 溝加工

Work Material 被削材	Cast Iron FC FCD 鑄鐵		Mild Steels, Carbon Steels SS400 SS55C(~750N/mm) 一般構造用鋼, 碳素鋼		Alloy Steels, Tool Steels SCM SKT SKS SKD (~30HRC) 合金鋼, 工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 (30~38HRC) 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 (38~45HRC) 不銹鋼	
Cutting Speed 切削速度	80~120m/min		70~100m/min		55~85m/min		40~70m/min		30~60m/min	
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	進給速度 Feed Rate (mm/min)	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度
6	5,300	640	4,500	540	3,700	300	2,900	230	2,400	190
8	4,000	640	3,400	540	2,800	340	2,200	260	1,800	220
10	3,200	640	2,700	540	2,250	360	1,750	280	1,450	230
12	2,650	640	2,250	540	1,850	370	1,450	290	1,200	240
14	2,250	630	1,950	570	1,600	380	1,250	300	1,000	240
16	2,000	640	1,700	540	1,400	390	1,100	310	900	250
18	1,750	630	1,500	540	1,250	400	950	290	800	240
20	1,600	640	1,350	510	1,100	390	900	300	700	230

Depth of cut 切削深度	Ad		Ad
	0.75D Ad Max=12mm		

1. Use air blow. When using cutting fluids. Use high-quality fluid with high smoke retardant properties.
2. When chattering occurs. Reduce the speed and feed simultaneously.
3. Use a rigid and precision machine and holder.

1. 請採用吹氣冷卻方式或使用不易產生油煙的切削液。
2. 在產生異常震動時, 請降低轉速和進給速度。
3. 請使用精度高剛性好的設備和夾具。