

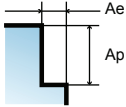
P-XTA

產品規格表 **P55**  
Specification page

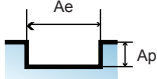
SUXTA

產品規格表 **P207**  
Specification page

## ● P-XTA,SUXTA 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 ~HRC30 合金鋼, 工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 HRC30~38 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 HRC38~45 不鏽鋼									
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 <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 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	2,750	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	<table border="1"> <tr><td>Ap</td><td>Ae</td></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.4D</td></tr> </table>		Ap	Ae	1.5D	0.4D					<table border="1"> <tr><td>Ap</td><td>Ae</td></tr> <tr><td>1.5D</td><td>0.3D</td></tr> </table>		Ap	Ae	1.5D	0.3D		
Ap	Ae																	
1.5D	0.4D																	
Ap	Ae																	
1.5D	0.3D																	

## ● P-XTA,SUXTA 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 ~HRC30 合金鋼, 工具鋼		Hardened Steels Prehardened Steels (Free-cutting) SKT SKD NAK55 HPM1 調質鋼 HRC30~38 調質鋼 (快削)		Hardened Steels Stainless Steels SUS304 SKD 調質鋼 HRC38~45 不鏽鋼						
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 <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	進給速度 Feed Rate (mm/min)	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min <sup>-1</sup> ) 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	<table border="1"> <tr><td>Ap</td></tr> <tr><td>0.75D</td></tr> <tr><td>Ap Max=12mm</td></tr> </table>		Ap	0.75D	Ap Max=12mm					<table border="1"> <tr><td>Ap</td></tr> <tr><td>0.5D</td></tr> </table>		Ap	0.5D		
Ap															
0.75D															
Ap Max=12mm															
Ap															
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。