

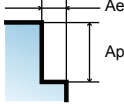
P-XTA

產品規格表 **P54**
Specification page

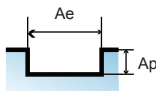
SUXTA

產品規格表 **P206**
Specification page

• P-XTA,SUXTA 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 ~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 ⁻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>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			<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																					
Ap	Ae																					
1.5D	0.3D																					

• P-XTA,SUXTA 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 ~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 ⁻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>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。