Internal Turning（Boring & Profiling）內徑車削（搪孔 & 仿形）

產品規格表 P88-90 Specification page

Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給	Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給
低碳鋼，易削鋼 S10C，SUM22等...	50-140	0.01-0.12	碳鋼，合金鋼 S45C，SCM415等...	30-120	0.01-0.1
不鏽鋼 SUS303，SUS430等…	20-100	0.01-0.1	灰鑄鐵，球墨鑄鐵 FC200，FCD400等…	30-100	0.01-0.08
鋁合金 A5052，A6061，A7025等…	50-140	0.01-0.12	鈦合金，耐熱合金 Ti-6Al-4V(TC4)等…	20-80	0.01-0.08
黃銅 C2801，C3604等…	50-150	0.01-0.12			

Internal Cutting 內徑槽切削

產品規格表 P91-93 Specification page

Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給	Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給
低碳鋼，易削鋼 S10C，SUM22等...	50-140	0.01-0.04	碳鋼，合金鋼 S45C，SCM415等...	30-120	0.01-0.04
不鏽鋼 SUS303，SUS430等…	20-100	0.01-0.04	灰鑄鐵，球墨鑄鐵 FC200，FCD400等…	30-100	0.01-0.04
鋁合金 A5052，A6061，A7025等…	50-140	0.01-0.04	鈦合金，耐熱合金 Ti-6Al-4V(TC4)等…	20-80	0.01-0.04
黃銅 C2801，C3604等…	50-150	0.01-0.04			

Face Cutting 端面槽切削

產品規格表 P94-95 Specification page

Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給	Work Materials 被切削材料	Vc(m/min) 切削速度	f(mm/rev) 進給
低碳鋼，易削鋼 S10C，SUM22等...	50-140	0.01-0.06	碳鋼，合金鋼 S45C，SCM415等...	30-120	0.01-0.06
不鏽鋼 SUS303，SUS430等…	20-100	0.01-0.06	灰鑄鐵，球墨鑄鐵 FC200，FCD400等…	30-100	0.01-0.06
鋁合金 A5052，A6061，A7025等…	50-140	0.01-0.06	鈦合金，耐熱合金 Ti-6Al-4V(TC4)等…	20-80	0.01-0.06
黃銅 C2801，C3604等…	50-150	0.01-0.06			

www.speedtiger.com.tw