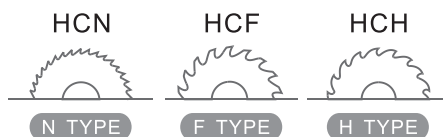


高速鋼鋸片- 中齒數(56T/72T)

HIGH SPEED STEEL SLITTING SAWS- Middle Teeth(56/72T)



※HCH：鉤齒型鋸片→依需求生產！
※HCH Type is dependent on demand.



63

外徑 D	厚度 H	內徑 d	齒數 T	HCN 訂購編號 HCN Order No.	HCF 訂購編號 HCF Order No.
70#28	0.32	25.4	56	HCN-07000-0032-056-2540	HCF-07000-0032-056-2540
70#27	0.36	25.4	56	HCN-07000-0036-056-2540	HCF-07000-0036-056-2540
70#26	0.40	25.4	56	HCN-07000-0040-056-2540	HCF-07000-0040-056-2540
70#25	0.45	25.4	56	HCN-07000-0045-056-2540	HCF-07000-0045-056-2540
70#24	0.51	25.4	56	HCN-07000-0051-056-2540	HCF-07000-0051-056-2540
70#23	0.57	25.4	56	HCN-07000-0057-056-2540	HCF-07000-0057-056-2540
70#22	0.64	25.4	56	HCN-07000-0064-056-2540	HCF-07000-0064-056-2540
70#21	0.72	25.4	56	HCN-07000-0072-056-2540	HCF-07000-0072-056-2540
70#20	0.81	25.4	56	HCN-07000-0081-056-2540	HCF-07000-0081-056-2540
70#19	0.91	25.4	56	HCN-07000-0091-056-2540	HCF-07000-0091-056-2540
70#18	1.02	25.4	56	HCN-07000-0102-056-2540	HCF-07000-0102-056-2540
70#17	1.15	25.4	56	HCN-07000-0115-056-2540	HCF-07000-0115-056-2540
70#16	1.29	25.4	56	HCN-07000-0129-056-2540	HCF-07000-0129-056-2540
70#15	1.45	25.4	56	HCN-07000-0145-056-2540	HCF-07000-0145-056-2540
70#14	1.63	25.4	56	HCN-07000-0163-056-2540	HCF-07000-0163-056-2540
70#13	1.83	25.4	56	HCN-07000-0183-056-2540	HCF-07000-0183-056-2540
70#12	2.05	25.4	56	HCN-07000-0205-056-2540	HCF-07000-0205-056-2540
70#11	2.30	25.4	56	HCN-07000-0230-056-2540	HCF-07000-0230-056-2540
70#10	2.59	25.4	56	HCN-07000-0259-056-2540	HCF-07000-0259-056-2540
70#9	2.91	25.4	56	HCN-07000-0291-056-2540	HCF-07000-0291-056-2540
70#8	3.26	25.4	56	HCN-07000-0326-056-2540	HCF-07000-0326-056-2540
70#7	3.67	25.4	56	HCN-07000-0367-056-2540	HCF-07000-0367-056-2540
70#6	4.12	25.4	56	HCN-07000-0412-056-2540	HCF-07000-0412-056-2540
70#5	4.62	25.4	56	HCN-07000-0462-056-2540	HCF-07000-0462-056-2540
70#4	5.19	25.4	56	HCN-07000-0519-056-2540	HCF-07000-0519-056-2540
外徑 D	厚度 H	內徑 d	齒數 T	HCN 訂購編號 HCN Order No.	HCF 訂購編號 HCF Order No.
70#30	0.25	25.4	72	HCN-07000-0025-072-2540	HCF-07000-0025-072-2540
70#29	0.29	25.4	72	HCN-07000-0029-072-2540	HCF-07000-0029-072-2540
70#28	0.32	25.4	72	HCN-07000-0032-072-2540	HCF-07000-0032-072-2540
70#27	0.36	25.4	72	HCN-07000-0036-072-2540	HCF-07000-0036-072-2540
70#26	0.40	25.4	72	HCN-07000-0040-072-2540	HCF-07000-0040-072-2540
70#25	0.45	25.4	72	HCN-07000-0045-072-2540	HCF-07000-0045-072-2540
70#24	0.51	25.4	72	HCN-07000-0051-072-2540	HCF-07000-0051-072-2540
70#23	0.57	25.4	72	HCN-07000-0057-072-2540	HCF-07000-0057-072-2540
70#22	0.64	25.4	72	HCN-07000-0064-072-2540	HCF-07000-0064-072-2540
70#21	0.72	25.4	72	HCN-07000-0072-072-2540	HCF-07000-0072-072-2540
70#20	0.81	25.4	72	HCN-07000-0081-072-2540	HCF-07000-0081-072-2540
70#19	0.91	25.4	72	HCN-07000-0091-072-2540	HCF-07000-0091-072-2540
70#18	1.02	25.4	72	HCN-07000-0102-072-2540	HCF-07000-0102-072-2540
70#17	1.15	25.4	72	HCN-07000-0115-072-2540	HCF-07000-0115-072-2540
70#16	1.29	25.4	72	HCN-07000-0129-072-2540	HCF-07000-0129-072-2540
70#15	1.45	25.4	72	HCN-07000-0145-072-2540	HCF-07000-0145-072-2540
70#14	1.63	25.4	72	HCN-07000-0163-072-2540	HCF-07000-0163-072-2540
70#13	1.83	25.4	72	HCN-07000-0183-072-2540	HCF-07000-0183-072-2540
70#12	2.05	25.4	72	HCN-07000-0205-072-2540	HCF-07000-0205-072-2540
70#11	2.30	25.4	72	HCN-07000-0230-072-2540	HCF-07000-0230-072-2540
70#10	2.59	25.4	72	HCN-07000-0259-072-2540	HCF-07000-0259-072-2540
70#9	2.91	25.4	72	HCN-07000-0291-072-2540	HCF-07000-0291-072-2540
70#8	3.26	25.4	72	HCN-07000-0326-072-2540	HCF-07000-0326-072-2540

※ 說明：70#28, 70 = 鋸片外徑；#28 = 鋸片厚度(日規番數)。

→ 切削條件表 P.567
Cutting Condition

→ 技術資料 P.639
Technical Data

Table 62

鎢鋼鋸片 切削條件表

SOLID CARBIDE SLITTING SAWS- CUTTING CONDITION TABLE

加工材質 Material	碳素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	不銹鋼 Stainless Steels	鑄鐵 Cast Iron	鋁合金 Aluminum Alloys	高溫合金 High-Temp Alloys
工件料號 Material Code	S35C,S45C,S50C	SCM,SKT,SKD	SUS304	FC,FCD	Al 5052 / 6061 / 7075	Ti-6Al-4V
硬度 Hardness	HRC<30	HRC30~45	—	HRC<30	—	HRC<30
切削速度 Vc	70~140m/min	50~80m/min	50~80m/min	70~140m/min	150~200m/min	30~70m/min
外徑 Diameter	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)
10~30mm	0.002~0.004	0.001~0.004	0.001~0.004	0.002~0.004	0.001~0.004	0.001~0.004
30~50mm	0.003~0.007	0.002~0.005	0.002~0.005	0.003~0.007	0.002~0.005	0.002~0.005
50~80mm	0.004~0.008	0.002~0.008	0.002~0.008	0.004~0.010	0.002~0.008	0.002~0.008
80~125mm	0.004~0.012	0.003~0.012	0.003~0.012	0.004~0.010	0.003~0.012	0.003~0.012
125~200mm	0.004~0.012	0.003~0.012	0.003~0.012	0.004~0.010	0.003~0.012	0.003~0.012
備註 Remarks						

※ 切削公式 Cutting Formula : $S(\text{主軸轉速}) = Vc(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = fz(\text{每刃進給量}) \times Z(\text{刃數}) \times S(\text{主軸轉速})$

Table 63

高速鋼 / 高鈷鋼鋸片 切削條件表

SOLID HSS & HSS-Co SLITTING SAWS- CUTTING CONDITION TABLE

加工材質 Material	碳素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	不銹鋼 Stainless Steels	鑄鐵 Cast Iron	鋁合金 Aluminum Alloys	高溫合金 High-Temp Alloys
工件料號 Material Code	S35C,S45C,S50C	SCM,SKT,SKD	SUS304	FC,FCD	Al 5052 / 6061 / 7075	Ti-6Al-4V
硬度 Hardness	HRC<30	HRC30~45	—	HRC<30	—	HRC<30
切削速度 Vc	50m/min	30m/min	40m/min	50m/min	100m/min	30m/min
外徑 Diameter	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)	每刃進給量 fz (mm)
10~30mm	0.002~0.004	0.001~0.004	0.001~0.004	0.002~0.004	0.001~0.004	0.001~0.004
30~50mm	0.003~0.007	0.002~0.005	0.002~0.005	0.003~0.007	0.002~0.005	0.002~0.005
50~80mm	0.004~0.008	0.002~0.008	0.002~0.008	0.004~0.010	0.002~0.008	0.002~0.008
80~125mm	0.004~0.012	0.003~0.012	0.003~0.012	0.004~0.010	0.003~0.012	0.003~0.012
125~200mm	0.004~0.012	0.003~0.012	0.003~0.012	0.004~0.010	0.003~0.012	0.003~0.012
備註 Remarks						

※ 切削公式 Cutting Formula : $S(\text{主軸轉速}) = Vc(\text{切削速度}) \times 1000 / D(\text{外徑}) / \pi (3.14)$ $F(\text{進給速度}) = fz(\text{每刃進給量}) \times Z(\text{刃數}) \times S(\text{主軸轉速})$

1. 當加工聲音尖銳時，請調降主軸轉速(S) (10~40%)。When the sound is piercing, please lower the spindle speed(S) (10~40%).
2. 當機台震動太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。When the machine is vibrating, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
3. 當主軸負載太大時，請調降進給速度(F) (10~40%)。When the spindle load is high, please decrease the feed rate(F) (10~40%).
4. 以上數據為建議值，適當的條件仍需視機台狀況，夾治具品質，潤滑冷卻系統...等而改變。

These are recommended values which depend on the condition of the machine, fixture, lubricating & cooling systems... etc. They may have to be adapted.