



Behringer-Eisele 圓鋸機鋸切建議參考值(VMS 350 機型)

中文通稱	材質說明 DIN 規格	AFC 組群編號	工件寬度(mm)							
			50		100		120			
			n	Vf	n	Vf	n	Vf		
快削鋼, 鋁 1.0711, 1.0401	Aluminium 9 S 20, C15	1	34	4	34	3-4	34	3		
灰口鑄鐵 0.7050, 0.6020	GGG 25 GG 20	2	34	2-3	17	2	17	1-2		
低碳鋼 1.0037, 1.0136	St 37-2 St 42-3	3	34	4	17	3	17	2		
中碳鋼 1.0503, 1.0050	C 45 St 50-2	4	34	4	17	3	17	2		
合金鋼 1.1203 1.0070, 1.7131	Ck 55, St 70-2 16 MnCr 5	5	34	4	17	3	17	2		
高碳鋼 1.0601 1.2067, 1.7225	C 60, 100 Cr 6 42 CrMo 4	6	34	3	17	3	17	2		
合金鋼 1.1248 1.2059, 1.7228	Ck 75, 120 Cr 5 50 CrMo 4	7	34	3	17	3	17	2		
工具鋼 1.2063, 1.3343	145 Cr 6 S 6-5-2	8	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
合金鋼 1.2341, 1.4006	X 5 CrMo 16 X 10 Cr 13	9	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
彈簧鋼 1.2343, 1.5048	X 37 CrMoV 51 90 Mn 4	10	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
不銹鋼 1.4301, 1.4571	X 5 CrNi 18-10 X10CrNiMoTi1810	11	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
模具鋼 1.2080, 1.2601	X 210 Cr 12 X 165 CrMoV 12	12	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
耐熱合金鋼 1.4713, 1.4718	X 10 CrAl 7 X 45 CrSi 93	13	17	1,5	(17)	(1)	(17)	(1)		
特殊合金鋼 2.4858	NiCr 21 Mo	14	(17)	(1-1,5)	-	-	-	-		

n = 切削速度(1/min), Vf = 進給速度(VMS 機控制旋鈕之刻度值 1-10), () 建議使用碳化鎢鋸片, VMS 機型鋸機不太適用, 刀峰壽命短。

羽陞企業有限公司