

HSS 圓鋸片加工物選用鋸切速度及切削角度參照表

材質	抗張強度 kg/mm ²	鋸切速度 M/min	切削角 (度)
低碳鋼	30 - 45	25 - 35	18 - 20
中碳鋼	45 - 60	19 - 24	16 - 18
高碳鋼	60 - 70	15 - 19	15 - 16
鉻鉬鋼	65 - 80	15 - 19	14 - 15
鎳鉻鉬鋼	80 - 90	10 - 12	12 - 15
模具鋼	100 - 120	6 - 9	8 - 10
高速鋼	80 - 90	9 - 12	10
不銹鋼	50 - 70	7 - 10	10 - 12
構造用碳鋼管	40 - 60	25 - 35	16 - 20
一般鐵管	30 - 40	35 - 70	18 - 20
普通軌條	60 >	15 - 19	12
鑄鐵	15 - 30	15 - 25	15
紅銅	60 >	40 - 120	5 - 10
青銅	60 >	60 - 400	18 - 20
黃銅	60 >	400 - 600	12
鋁	60 >	500 - 2000	20 - 25

- 註：1.當材質抗張強度越大時，務請配合較小角度之齒背角使用。
- 2.當鋸切薄管(外徑×0.025 倍以下)時，O+H”多層膜”表面處理鋸片，可適用於上述鋸切速度 1.5~2 倍之加工條件，仍能維持優質之刀鋒壽命。
- 3.O+H”多層膜”表面處理鋸片建議鋸切進給速度(切消液 1: 10 配合使用時)。
- 一般鋼管 0.03 ~ 0.06 mm/齒
- 不銹鋼 0.025 ~ 0.05 mm/齒
- 模具鋼 0.02 ~ 0.04 mm/齒
- 模具鋼 0.015 ~ 0.03 mm/齒
- *其他特殊材質，歡迎來電洽詢。