



被切削材 Work Material		碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						被切削材 Work Material		合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRc23~32)						被切削材 Work Material		熱處理鋼 : Hardened Steels SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut	加工方式 Type Milling	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut	加工方式 Type Milling	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut	加工方式 Type Milling
X-TS0803	25	215	8000~9000	2000~2400	0,3	0,3	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25	180	7000~7500	1600~2000	0,3	0,3	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25mm	150	5700~6200	1000~1400	0,3	0,3	倒角(Chamfering)
X-TS0803	25	215	8000~9000	1800~2200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25	180	7000~7500	1400~1800	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25mm	150	5700~6200	800~1200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS0803	25	215	8000~9000	1000~1400	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25	180	7000~7500	700~1000	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS0803	25mm	150	5700~6200	500~800	0,8	0,8	倒角(Chamfering)
X-TS0803	45	190	7200~7700	1400~1800	0,3	0,3	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45	150	5700~6200	1000~1400	0,3	0,3	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45mm	120	4500~5000	700~1100	0,3	0,3	倒角(Chamfering)
X-TS0803	45	190	7200~7700	1200~1600	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45	150	5700~6200	800~1200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45mm	120	4500~5000	500~800	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS0803	45	190	7200~7700	600~900	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45	150	5700~6200	500~800	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS0803	45mm	120	4500~5000	300~600	0,8	0,8	倒角(Chamfering)
X-TS1003	30	200	6200~6700	2200~2600	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30	180	5500~6000	1800~2200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30mm	150	4500~5000	1200~1600	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1003	30	200	6200~6700	2000~2400	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30	180	5500~6000	1600~2000	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30mm	150	4500~5000	1000~1400	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1003	30	200	6200~6700	1200~1600	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30	180	5500~6000	800~1200	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	30mm	150	4500~5000	600~1000	1,3	1,3	倒角(Chamfering)
X-TS1003	50	170	5200~5700	1600~2000	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50	150	4500~5000	1200~1600	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50mm	120	3600~4000	900~1300	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1003	50	170	5200~5700	1400~1800	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50	150	4500~5000	1000~1400	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50mm	120	3600~4000	700~1100	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1003	50	170	5200~5700	700~1100	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50	150	4500~5000	700~1000	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1003	50mm	120	3600~4000	500~800	1,3	1,3	倒角(Chamfering)
X-TS1203	35	215	5500~6000	1800~2200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35	180	4500~5000	1400~1800	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35mm	145	3600~4000	1000~1400	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1203	35	215	5500~6000	1600~2000	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35	180	4500~5000	1200~1600	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35mm	145	3600~4000	800~1200	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1203	35	215	5500~6000	800~1200	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35	180	4500~5000	700~1000	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	35mm	145	3600~4000	500~800	1,3	1,3	倒角(Chamfering)
X-TS1203	60	185	4700~5200	1400~1800	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60	150	3700~4200	1000~1400	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60mm	115	2800~3300	700~1100	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1203	60	185	4700~5200	1200~1600	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60	150	3700~4200	800~1200	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60mm	115	2800~3300	500~800	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1203	60	185	4700~5200	500~800	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60	150	3700~4200	400~700	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1203	60mm	115	2800~3300	300~600	1,3	1,3	倒角(Chamfering)
X-TS1603	45	215	4000~4500	1200~1600	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45	180	3300~3800	1000~1400	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45mm	150	2700~3200	900~1300	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1603	45	215	4000~4500	1000~1400	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45	180	3300~3800	800~1200	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45mm	150	2700~3200	700~1100	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1603	45	215	4000~4500	700~1000	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45	180	3300~3800	600~900	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	45mm	150	2700~3200	400~700	1,5	1,5	倒角(Chamfering)
X-TS1603	70	190	3500~4000	900~1200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70	150	2700~3200	900~1300	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70mm	125	2200~2700	700~1000	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS1603	70	190	3500~4000	700~1100	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70	150	2700~3200	700~1000	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70mm	125	2200~2700	500~800	1	1	倒角(Chamfering)
X-TS1603	70	190	3500~4000	500~800	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70	150	2700~3200	500~800	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS1603	70mm	125	2200~2700	300~600	1,5	1,5	倒角(Chamfering)
X-TS2003	60	185	2700~3200	800~1200	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60	140	2000~2500	700~1000	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60mm	110	1500~2000	500~700	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS2003	60	185	2700~3200	600~800	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60	140	2000~2500	500~700	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60mm	110	1500~2000	400~600	0,9	0,9	倒角(Chamfering)
X-TS2003	60	185	2700~3200	400~600	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60	140	2000~2500	400~600	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	60mm	110	1500~2000	300~500	1,3	1,3	倒角(Chamfering)
X-TS2003	100	120	1700~2200	700~1100	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100	80	1000~1500	500~800	0,5	0,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100mm	50	500~1000	400~700	0,5	0,5	倒角(Chamfering)
X-TS2003	100	120	1700~2200	500~700	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100	80	1000~1500	400~600	1	1	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100mm	50	500~1000	300~500	0,9	0,9	倒角(Chamfering)
X-TS2003	100	120	1700~2200	400~600	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100	80	1000~1500	300~500	1,5	1,5	倒角(Chamfering)	X-TS2003	100mm	50	500~1000	250~450	1,3	1,3	倒角(Chamfering)

附註 / Note:	建議冷卻方式為濕式。	Suggest to use Wet coolant.	附註 / Note:	建議冷卻方式為濕式。	Suggest to use Wet coolant.	附註 / Note:	建議冷卻方式為乾式。	Suggest to use Dry coolant.
------------	------------	-----------------------------	------------	------------	-----------------------------	------------	------------	-----------------------------