

DHF								DHF								DHF															
被切削材 Work Material		調質鋼,預硬鋼 Prehardened Steels: NAK80 , 1.2083 (HRC38)						被切削材 Work Material		調質鋼,預硬鋼 Prehardened Steels: NAK80 , 1.2083 (HRC38)						被切削材 Work Material		耐蝕不銹鋼 Hardened Steels:(SUS316、1.4401)、(SUS304、1.4301) (HRC30)						被切削材 Work Material		耐蝕不銹鋼 Hardened Steels:(SUS316、1.4401)、(SUS304、1.4301) (HRC30)					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/ min)	迴轉速度 Speed (mm ⁻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 Milling Type	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mm ⁻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 Milling Type	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mm ⁻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 Milling Type	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	迴轉速度 Speed (mm ⁻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 Milling Type	
MET0022	10mm	24000~26000	250~300	0.005~0.01	0,2	溝銑(Slotting)	MET0022	10mm	17000~18000	150~200	0.005~0.01	0,2	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0032	10mm	17000~18000	200~300	0.01~0.015	0,3	溝銑(Slotting)
MET0022	10mm	24000~26000	250~300	0.005~0.01	0,2	溝銑(Slotting)	MET0022	10mm	17000~18000	150~200	0.005~0.01	0,2	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0032	10mm	17000~18000	250~350	0.005~0.01	0,3	溝銑(Slotting)
MET0032	10mm	24000~26000	300~400	0.01~0.015	0,3	溝銑(Slotting)	MET0032	10mm	17000~18000	200~300	0.01~0.015	0,3	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0032	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MET0032	10mm	24000~26000	400~500	0.005~0.01	0,3	溝銑(Slotting)	MET0032	10mm	17000~18000	300~400	0.005~0.01	0,3	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0032	10mm	17000~18000	350~450	0.005~0.01	0,02	3D銑(3D milling)
MET0042	10mm	23000~25000	400~500	0.02~0.03	0,4	溝銑(Slotting)	MET0042	10mm	17000~18000	300~400	0.02~0.03	0,4	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0042	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.02	0,4	溝銑(Slotting)
MET0042	10mm	23000~25000	500~600	0.01~0.02	0,4	溝銑(Slotting)	MET0042	10mm	17000~18000	400~500	0.01~0.02	0,4	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0042	10mm	17000~18000	350~450	0.01~0.015	0,4	溝銑(Slotting)
MET0052	10mm	23000~25000	500~700	0.03~0.04	0,5	溝銑(Slotting)	MET0052	10mm	17000~18000	400~600	0.03~0.04	0,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0042	10mm	17000~18000	400~500	0.01~0.02	0,06	3D銑(3D milling)
MET0052	10mm	23000~25000	800~900	0.01~0.02	0,5	溝銑(Slotting)	MET0052	10mm	17000~18000	700~800	0.01~0.02	0,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0042	10mm	17000~18000	500~600	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MET0062	10mm	22000~24000	500~700	0.04~0.05	0,6	溝銑(Slotting)	MET0062	10mm	16000~17000	400~600	0.04~0.05	0,6	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0052	10mm	17000~18000	300~500	0.02~0.03	0,5	溝銑(Slotting)
MET0062	10mm	22000~24000	800~900	0.03~0.04	0,6	溝銑(Slotting)	MET0062	10mm	16000~17000	700~800	0.03~0.04	0,6	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0052	10mm	17000~18000	500~600	0.015~0.025	0,5	溝銑(Slotting)
MET0072	10mm	22000~24000	600~800	0.04~0.05	0,7	溝銑(Slotting)	MET0072	10mm	16000~17000	500~700	0.04~0.05	0,7	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0052	10mm	17000~18000	400~600	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MET0072	10mm	22000~24000	800~1000	0.03~0.04	0,7	溝銑(Slotting)	MET0072	10mm	16000~17000	700~900	0.03~0.04	0,7	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0052	10mm	17000~18000	600~800	0.015~0.025	0,06	3D銑(3D milling)
MET0082	10mm	21000~23000	600~800	0.05~0.06	0,8	溝銑(Slotting)	MET0082	10mm	16000~17000	500~700	0.05~0.06	0,8	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0062	10mm	17000~18000	400~600	0.03~0.04	0,6	溝銑(Slotting)
MET0082	10mm	21000~23000	800~1000	0.04~0.05	0,8	溝銑(Slotting)	MET0082	10mm	16000~17000	700~900	0.04~0.05	0,8	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0062	10mm	17000~18000	600~900	0.02~0.03	0,6	溝銑(Slotting)
MET0092	10mm	21000~23000	650~850	0.05~0.06	0,9	溝銑(Slotting)	MET0092	10mm	16000~17000	550~750	0.05~0.06	0,9	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0062	10mm	17000~18000	500~600	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MET0092	10mm	21000~23000	850~1050	0.04~0.05	0,9	溝銑(Slotting)	MET0092	10mm	16000~17000	750~950	0.04~0.05	0,9	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0062	10mm	17000~18000	600~800	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MET0102	10mm	19000~21000	700~900	0.05~0.06	1	溝銑(Slotting)	MET0102	10mm	16000~17000	600~800	0.05~0.06	1	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0072	10mm	17000~18000	500~700	0.04~0.06	0,7	溝銑(Slotting)
MET0102	10mm	19000~21000	900~1100	0.04~0.05	1	溝銑(Slotting)	MET0102	10mm	16000~17000	800~1000	0.04~0.05	1	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0072	10mm	17000~18000	800~1000	0.03~0.04	0,7	溝銑(Slotting)
MET0122	10mm	19000~21000	700~900	0.06~0.08	1,2	溝銑(Slotting)	MET0122	10mm	15000~16000	600~800	0.06~0.08	1,2	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0072	10mm	17000~18000	600~800	0.04~0.06	0,12	3D銑(3D milling)
MET0122	10mm	19000~21000	900~1100	0.04~0.05	1,2	溝銑(Slotting)	MET0122	10mm	15000~16000	800~1000	0.04~0.05	1,2	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0072	10mm	17000~18000	900~1200	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MET0142	10mm	18000~20000	700~900	0.07~0.09	1,4	溝銑(Slotting)	MET0142	10mm	15000~16000	600~800	0.07~0.09	1,4	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0082	10mm	17000~18000	600~800	0.05~0.06	0,8	溝銑(Slotting)
MET0142	10mm	18000~20000	900~1100	0.04~0.05	1,4	溝銑(Slotting)	MET0142	10mm	15000~16000	800~1000	0.04~0.05	1,4	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0082	10mm	17000~18000	1000~1200	0.03~0.04	0,8	溝銑(Slotting)
MET0152	10mm	18000~20000	750~950	0.08~0.1	1,5	溝銑(Slotting)	MET0152	10mm	15000~16000	650~850	0.08~0.1	1,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0082	10mm	17000~18000	700~900	0.05~0.06	0,12	3D銑(3D milling)
MET0152	10mm	18000~20000	950~1150	0.05~0.06	1,5	溝銑(Slotting)	MET0152	10mm	15000~16000	850~1050	0.05~0.06	1,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0082	10mm	17000~18000	1000~1300	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MET0162	10mm	17000~19000	800~1000	0.09~0.11	1,6	溝銑(Slotting)	MET0162	10mm	15000~16000	700~900	0.09~0.11	1,6	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0102	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1	溝銑(Slotting)
MET0162	10mm	17000~19000	1000~1200	0.05~0.07	1,6	溝銑(Slotting)	MET0162	10mm	15000~16000	900~1100	0.05~0.07	1,6	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0102	10mm	16000~17000	1200~1400	0.04~0.05	1	溝銑(Slotting)
MET0182	10mm	15000~17000	900~1000	0.1~0.12	1,8	溝銑(Slotting)	MET0182	10mm	14000~15000	800~900	0.1~0.12	1,8	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0102	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MET0182	10mm	15000~17000	1100~1200	0.06~0.08	1,8	溝銑(Slotting)	MET0182	10mm	14000~15000	1000~1100	0.06~0.08	1,8	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0102	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MET0202	11mm	15000~17000	900~1100	0.1~0.12	2	溝銑(Slotting)	MET0202	11mm	14000~15000	800~1000	0.1~0.12	2	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0122	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1,2	溝銑(Slotting)
MET0202	11mm	15000~17000	1100~1300	0.06~0.08	2	溝銑(Slotting)	MET0202	11mm	14000~15000	1000~1200	0.06~0.08	2	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0122	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	1,2	溝銑(Slotting)
MET0252	13mm	14000~16000	1300~1500	0.12~0.14	2,5	溝銑(Slotting)	MET0252	13mm	11000~12000	1200~1400	0.12~0.14	2,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0122	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MET0252	13mm	14000~16000	1500~1700	0.07~0.12	2,5	溝銑(Slotting)	MET0252	13mm	11000~12000	1400~1600	0.07~0.12	2,5	溝銑(Slotting)											3D銑(3D milling)	MBTA0122	10mm	16000~17000	1400~1600	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MET0302	14mm	14000~16000	1500~1700	0.14~0.16	3	溝銑(Slotting)	MET0302	14mm	10000~11000	1400~1600	0.14~0.16	3	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0142	10mm	16000~17000	800~1000	0.05~0.06	1,4	溝銑(Slotting)
MET0302	14mm	14000~16000	1700~1900	0.08~0.13	3	溝銑(Slotting)	MET0302	14mm	10000~11000	1600~1800	0.08~0.13	3	溝銑(Slotting)											溝銑(Slotting)	MBTA0142	10mm	16000~17000	1600~1800	0.04~0.05	1,4	溝銑(Slotting)

附註 / Note: 以上冷卻方式皆為濕式。 Suggest to use Wet coolant.