被切削材 Work Material	調質鋼,預硬鋼 Prehardened Steels: NAK80 , 1.2083 (HRc38)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mim⁻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
META0022	10mm		24000~26000	250~300	0.005~0.01	0,2	溝铣(Slotting)
META0022	10mm		24000~26000	250~300	0.005~0.01	0,2	溝铣(Slotting)
META0032	10mm		24000~26000	300~400	0.01~0.015	0,3	溝铣(Slotting)
META0032	10mm		24000~26000	400~500	0.005~0.01	0,3	溝铣(Slotting)
META0042	10mm		23000~25000	400~500	0.02~0.03	0,4	溝铣(Slotting)
META0042	10mm		23000~25000	500~600	0.01~0.02	0,4	溝铣(Slotting)
META0052	10mm		23000~25000	500~700	0.03~0.04	0,5	溝铣(Slotting)
META0052	10mm		23000~25000	800~900	0.01~0.02	0,5	溝铣(Slotting)
META0062	10mm		22000~24000	500~700	0.04~0.05	0,6	溝铣(Slotting)
META0062	10mm		22000~24000	800~900	0.03~0.04	0,6	溝铣(Slotting)
META0072	10mm		22000~24000	600~800	0.04~0.05	0,7	溝铣(Slotting)
META0072	10mm		22000~24000	800~1000	0.03~0.04	0,7	溝铣(Slotting)
META0082	10mm		21000~23000	600~800	0.05~0.06	0,8	溝铣(Slotting)
META0082	10mm		21000~23000	800~1000	0.04~0.05	0,8	溝铣(Slotting)
META0092	10mm		21000~23000	650~850	0.05~0.06	0,9	溝铣(Slotting)
META0092	10mm		21000~23000	850~1050	0.04~0.05	0,9	溝铣(Slotting)
META0102	10mm		19000~21000	700~900	0.05~0.06	1	溝铣(Slotting)
META0102	10mm		19000~21000	900~1100	0.04~0.05	1	溝铣(Slotting)
META0122	10mm		19000~21000	700~900	0.06~0.08	1,2	溝铣(Slotting)
META0122	10mm		19000~21000	900~1100	0.04~0.05	1,2	溝铣(Slotting)
META0142	10mm		18000~20000	700~900	0.07~0.09	1,4	溝铣(Slotting)
META0142	10mm		18000~20000	900~1100	0.04~0.05	1,4	溝铣(Slotting)
META0152	10mm		18000~20000	750~950	0.08~0.1	1,5	溝铣(Slotting)
META0152	10mm		18000~20000	950~1150	0.05~0.06	1,5	溝铣(Slotting)
META0162	10mm		17000~19000	800~1000	0.09~0.11	1,6	溝铣(Slotting)
META0162	10mm		17000~19000	1000~1200	0.05~0.07	1,6	溝铣(Slotting)
META0182	10mm		15000~17000	900~1000	0.1~0.12	1,8	溝铣(Slotting)
META0182	10mm		15000~17000	1100~1200	0.06~0.08	1,8	溝铣(Slotting)
META0202	11mm		15000~17000	900~1100	0.1~0.12	2	溝铣(Slotting)
META0202	11mm		15000~17000	1100~1300	0.06~0.08	2	溝铣(Slotting)
META0252	13mm		14000~16000	1300~1500	0.12~0.14	2,5	溝铣(Slotting)
META0252	13mm		14000~16000	1500~1700	0.07~0.12	2,5	溝铣(Slotting)
META0302	14mm		14000~16000	1500~1700	0.14~0.16	3	溝铣(Slotting)
META0302	14mm		14000~16000	1700~1900	0.08~0.13	3	溝铣(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

被切削材 Work Material	調質鋼,預硬鋼 Prehardened Steels: NAK80 , 1.2083 (HRc38)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mim⁻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
META0022	10mm		17000~18000	150~200	0.005~0.01	0,2	溝铣(Slotting)
META0022	10mm		17000~18000	150~200	0.005~0.01	0,2	溝铣(Slotting)
META0032	10mm		17000~18000	200~300	0.01~0.015	0,3	溝铣(Slotting)
META0032	10mm		17000~18000	300~400	0.005~0.01	0,3	溝铣(Slotting)
META0042	10mm		17000~18000	300~400	0.02~0.03	0,4	溝铣(Slotting)
META0042	10mm		17000~18000	400~500	0.01~0.02	0,4	溝铣(Slotting)
META0052	10mm		17000~18000	400~600	0.03~0.04	0,5	溝铣(Slotting)
META0052	10mm		17000~18000	700~800	0.01~0.02	0,5	溝铣(Slotting)
META0062	10mm		16000~17000	400~600	0.04~0.05	0,6	溝铣(Slotting)
META0062	10mm		16000~17000	700~800	0.03~0.04	0,6	溝铣(Slotting)
META0072	10mm		16000~17000	500~700	0.04~0.05	0,7	溝铣(Slotting)
META0072	10mm		16000~17000	700~900	0.03~0.04	0,7	溝铣(Slotting)
META0082	10mm		16000~17000	500~700	0.05~0.06	0,8	溝铣(Slotting)
META0082	10mm		16000~17000	700~900	0.04~0.05	0,8	溝铣(Slotting)
META0092	10mm		16000~17000	550~750	0.05~0.06	0,9	溝铣(Slotting)
META0092	10mm		16000~17000	750~950	0.04~0.05	0,9	溝铣(Slotting)
META0102	10mm		16000~17000	600~800	0.05~0.06	1	溝铣(Slotting)
META0102	10mm		16000~17000	800~1000	0.04~0.05	1	溝铣(Slotting)
META0122	10mm		15000~16000	600~800	0.06~0.08	1,2	溝铣(Slotting)
META0122	10mm		15000~16000	800~1000	0.04~0.05	1,2	溝铣(Slotting)
META0142	10mm		15000~16000	600~800	0.07~0.09	1,4	溝铣(Slotting)
META0142	10mm		15000~16000	800~1000	0.04~0.05	1,4	溝铣(Slotting)
META0152	10mm		15000~16000	650~850	0.08~0.1	1,5	溝铣(Slotting)
META0152	10mm		15000~16000	850~1050	0.05~0.06	1,5	溝铣(Slotting)
META0162	10mm		15000~16000	700~900	0.09~0.11	1,6	溝铣(Slotting)
META0162	10mm		15000~16000	900~1100	0.05~0.07	1,6	溝铣(Slotting)
META0182	10mm		14000~15000	800~900	0.1~0.12	1,8	溝铣(Slotting)
META0182	10mm		14000~15000	1000~1100	0.06~0.08	1,8	溝铣(Slotting)
META0202	11mm		14000~15000	800~1000	0.1~0.12	2	溝铣(Slotting)
META0202	11mm		14000~15000	1000~1200	0.06~0.08	2	溝铣(Slotting)
META0252	13mm		11000~12000	1200~1400	0.12~0.14	2,5	溝铣(Slotting)
META0252	13mm		11000~12000	1400~1600	0.07~0.12	2,5	溝铣(Slotting)
META0302	14mm		10000~11000	1400~1600	0.14~0.16	3	溝铣(Slotting)
META0302	14mm		10000~11000	1600~1800	0.08~0.13	3	溝铣(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

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 (mim⁻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
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝铣(Slotting)
							溝铣(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

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	迴轉速度 Speed (mim⁻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
MBTA0032	10mm	17000~18000	200~300	0.01~0.015	0,3	溝铣(Slotting)
MBTA0032	10mm	17000~18000	250~350	0.005~0.01	0,3	溝铣(Slotting)
MBTA0032	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MBTA0032	10mm	17000~18000	350~450	0.005~0.01	0,02	3D銑(3D milling)
MBTA0042	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.02	0,4	溝铣(Slotting)
MBTA0042	10mm	17000~18000	350~450	0.01~0.015	0,4	溝铣(Slotting)
MBTA0042	10mm	17000~18000	400~500	0.01~0.02	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0042	10mm	17000~18000	500~600	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MBTA0052	10mm	17000~18000	300~500	0.02~0.03	0,5	溝铣(Slotting)
MBTA0052	10mm	17000~18000	500~600	0.015~0.025	0,5	溝铣(Slotting)
MBTA0052	10mm	17000~18000	400~600	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0052	10mm	17000~18000	600~800	0.015~0.025	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0062	10mm	17000~18000	400~600	0.03~0.04	0,6	溝铣(Slotting)
MBTA0062	10mm	17000~18000	600~900	0.02~0.03	0,6	溝铣(Slotting)
MBTA0062	10mm	17000~18000	500~600	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MBTA0062	10mm	17000~18000	600~800	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0072	10mm	17000~18000	500~700	0.04~0.06	0,7	溝铣(Slotting)
MBTA0072	10mm	17000~18000	800~1000	0.03~0.04	0,7	溝铣(Slotting)
MBTA0072	10mm	17000~18000	600~800	0.04~0.06	0,12	3D銑(3D milling)
MBTA0072	10mm	17000~18000	900~1200	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MBTA0082	10mm	17000~18000	600~800	0.05~0.06	0,8	溝铣(Slotting)
MBTA0082	10mm	17000~18000	1000~1200	0.03~0.04	0,8	溝铣(Slotting)
MBTA0082	10mm	17000~18000	700~900	0.05~0.06	0,12	3D銑(3D milling)
MBTA0082	10mm	17000~18000	1000~1300	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MBTA0102	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1	溝铣(Slotting)
MBTA0102	10mm	16000~17000	1200~1400	0.04~0.05	1	溝铣(Slotting)
MBTA0102	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MBTA0102	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MBTA0122	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1,2	溝铣(Slotting)
MBTA0122	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	1,2	溝铣(Slotting)
MBTA0122	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MBTA0122	10mm	16000~17000	1400~1600	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MBTA0142	10mm	16000~17000	800~1000	0.05~0.06	1,4	溝铣(Slotting)
MBTA0142	10mm	16000~17000	1600~1800	0.04~0.05	1,4	溝铣(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.