碳素鋼 : Carbon Steels

被切削材 Work Material: S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)

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
UEW0604	20mm	140	7200~7700	2000~2400	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	140	7200~7700	800~1200	1~2	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	135	7000~7500	700~1000	3~4	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	140	7300~7800	2000~2400	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	135	7000~7500	1200~1600	6	1~2	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	135	7000~7500	700~1000	6	3~4	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1400~1800	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	500~800	12	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	2400~2800	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	1600~2000	1~2	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	1000~1400	3~4	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5800~6300	1000~1400	7~8	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5800~6300	500~800	10~12	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	160	6000~6500	2400~2800	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	145	5500~6000	1200~1600	8	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	140	5300~5800	700~1000	8	6~7	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	135	5200~5600	500~800	12	5~6	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	1600~2000	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	135	5200~5600	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	2200~2600	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	1400~1800	1~2	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	1000~1400	4~5	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	170	5200~5700	700~1100	7~8	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	500~800	13~15	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	2200~2600	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	1000~1400	10	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	800~1200	10	4~5	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	700~1000	10	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	700~1000	15	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	155	4700~5200	2000~2400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	700~1100	20	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	500~800	20	4~5	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	150	3800~4300	1800~2200	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	170	4300~4800	1200~1600	2~3	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	160	4000~4500	800~1200	5~7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	160	4000~4500	500~800	9~11	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	150	3800~4300	500~800	16~18	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	150	3800~4300	1600~2000	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	165	4200~4700	1000~1400	12	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	180	4500~5000	800~1200	12	5~7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	180	4500~5000	700~1000	12	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	160	4000~4500	800~1200	18	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	150	3800~4300	1400~1800	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	150	3800~4300	500~800	24	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	160	4000~4500	700~1000	24	5~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	160	3000~3400	1200~1600	0~0.7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	700~1000	3~4	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	300~600	7~8	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	160	3000~3400	1200~1600	16	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	700~1000	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	400~700	16	7~8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	300~600	24	5~6	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	160	3000~3400	1000~1400	32	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2800~3300	500~800	32	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	150	2200~2600	1000~1400	0~0.8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	400~600	5~7	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	200~350	9~11	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	150	2200~2600	800~1200	20	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	400~600	20	5~7	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	200~350	20	9~11	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	300~500	30	4~5	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	150	2200~2600	800~1100	40	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	400~600	40	3~4	側銑(Side milling)

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

鉻鉬合金鋼

被切削材 Work Material: SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRc25~28)

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
UEW0604	20mm	125	6500~7000	1800~2200	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	800~1200	1~2	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	500~800	3~4	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1800~2200	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1000~1400	6	1~2	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	500~800	6	3~4	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	1200~1600	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	400~700	12	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	2000~2400	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	1200~1600	1~2	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	3~4	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	500~800	7~8	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	300~600	10~12	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	2000~2400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	1000~1400	8	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	300~600	12	5~6	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4700~5200	1800~2200	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4700~5200	300~600	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	1800~2200	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	1000~1400	1~2	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	800~1200	4~5	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	500~800	7~8	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	300~600	13~15	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	1800~2200	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	800~1200	10	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	700~1000	10	4~5	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	300~600	15	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	1400~1800	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	700~1000	20	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	400~700	20	4~5	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	1400~1800	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	800~1200	2~3	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	5~7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	9~11	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	16~18	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	135	3400~3800	1400~1800	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	700~1100	12	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	12	5~7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	12	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	500~800	18	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	1000~1400	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	24	5~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	800~1200	0~0.7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	600~800	3~4	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	200~400	7~8	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	1000~1400	16	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	600~800	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	200~400	16	7~8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	300~600	24	5~6	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	900~1200	32	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	300~600	32	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	900~1200	0~0.8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	5~7	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	200~300	9~11	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	800~1000	20	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	20	5~7	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	200~300	20	9~11	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	30	4~5	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	700~1000	40	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	40	3~4	側銑(Side milling)

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

合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels

被切削材 Work Material: P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRc23~32)

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
UEW0604	20mm	125	6500~7000	1800~2200	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	800~1200	1~2	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	500~800	3~4	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1800~2200	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1000~1400	6	1~2	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	500~800	6	3~4	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	1200~1600	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	400~700	12	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	2000~2400	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	1200~1600	1~2	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	3~4	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	500~800	7~8	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	300~600	10~12	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	2000~2400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	1000~1400	8	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	300~600	12	5~6	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4700~5200	1800~2200	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4700~5200	300~600	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	1800~2200	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	1000~1400	1~2	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	800~1200	4~5	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	500~800	7~8	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	300~600	13~15	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	1800~2200	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	800~1200	10	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	700~1000	10	4~5	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	300~600	15	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	1400~1800	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	700~1000	20	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	400~700	20	4~5	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	1400~1800	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	800~1200	2~3	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	5~7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	9~11	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	16~18	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	135	3400~3800	1400~1800	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	700~1100	12	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	12	5~7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	12	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	500~800	18	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	1000~1400	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	400~700	24	5~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	800~1200	0~0.7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	600~800	3~4	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	200~400	7~8	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	150	2700~3200	1000~1400	16	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	600~800	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	200~400	16	6~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	300~600	24	4~5	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	900~1200	32	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	300~600	32	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	900~1200	0~0.8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	5~6	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	200~300	7~8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	800~1000	20	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	20	5~6	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	200~300	20	7~8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	30	4~5	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	140	2000~2400	700~1000	40	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	300~500	40	3~4	側銑(Side milling)

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

調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels

被切削材 Work Material: NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRc36~45)

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
UEW0604	20mm	125	6500~7000	1200~1600	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	700~1000	1~2	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	125	6500~7000	300~600	3~4	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	1200~1600	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	700~1000	6	1~2	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	130	6800~7300	300~600	6	3~4	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	700~1000	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	20mm	120	6000~6500	300~500	12	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	1600~2000	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	800~1200	1~2	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	400~700	3~4	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	300~600	7~8	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	130	5000~5500	300~500	10~12	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	25mm	150	5700~6200	1600~2000	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	700~1000	8	1~2	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4800~5300	300~600	8	3~4	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	300~600	8	6~7	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	300~500	12	5~6	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	125	4700~5200	1400~1800	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	25mm	120	4500~5000	300~500	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	1400~1800	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	800~1200	1~2	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	700~1000	4~5	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	150	4500~5000	400~700	7~8	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	300~500	13~15	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	1400~1800	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	700~1000	10	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	4~5	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	400~700	10	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	140	4200~4700	300~500	15	8~9	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	1200~1600	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	135	4000~4500	300~500	20	4~5	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	1200~1600	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	700~1000	2~3	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	5~7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	9~11	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~500	16~18	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	35mm	135	3400~3800	1200~1600	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	700~1000	12	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~500	12	5~7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~500	12	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	18	9~11	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	800~1200	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~500	24	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	35mm	145	3700~4200	300~600	24	5~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	700~1100	0~0.7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	500~700	3~4	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	200~400	6~7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	900~1200	16	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	500~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	200~400	16	6~7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	300~500	24	4~5	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	140	2500~3000	800~1100	32	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	130	2400~2800	300~500	32	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	900~1100	0~0.8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	300~400	5~6	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	150~250	7~8	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	800~1000	20	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	300~400	20	5~6	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	150~250	20	7~8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	300~500	30	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	130	1800~2200	700~900	40	0~0.8	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	120	1700~2100	200~400	40	3~4	側銑(Side milling)

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

沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels 【Easy】

被切削材 Work Material: SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRc28~32)

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
UEW0604	19mm	100	5300~5600	1400~1600	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	700~900	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	400~500	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	1400~1600	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	800~1000	6	1~1.5	側銑(Side milling)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	700~900	6	1.5~2	側銑(Side milling)
UEW0604	19mm	100	5300~5600	600~800	6	2~3	側銑(Side milling)
UEW0804	23mm	125	5000	1400~1600	0~0.7	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	23mm	125	5000	700~900	2	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	23mm	125	5000	500~700	2~3	8	溝銑(Slotting)
UEW0804	23mm	125	5000	1400~1600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UEW0804	23mm	125	5000	900~1100	8	2	側銑(Side milling)
UEW0804	23mm	125	5000	700~900	8	2~3	側銑(Side milling)
UEW0804	23mm	125	5000	450~600	8	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	1400~1600	0~0.7	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	115	3700~3900	650~800	2	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	800~1000	2~3	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	115	3700~3900	500~650	3~4	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	600~800	3~4	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	400~600	4~5	10	溝銑(Slotting)
UEW1004	30mm	85	2500~2700	900~1100	10~20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	145	4200~4500	1500~1700	10~20	0~0.6	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	600~800	10	3~4	側銑(Side milling)
UEW1004	30mm	145	4400~4700	500~700	10	4~5	側銑(Side milling)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	900~1200	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	600~800	1.5~2	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	500~600	3~4	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	400~500	5~6	12	溝銑(Slotting)
UEW1204	34mm	135	3400~3800	1100~1400	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	800~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	700~900	12	2~3	側銑(Side milling)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	500~700	12	3~4	側銑(Side milling)
UEW1204	34mm	110	2800~3000	400~600	12	5~6	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	800~1000	0~0.7	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	500~700	1.5~2	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	400~500	3~4	16	溝銑(Slotting)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	900~1200	16	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	600~800	16	1~1.5	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	500~600	16	2~3	側銑(Side milling)
UEW1604	50mm	110	2100~2400	400~500	16	3~4	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	700~850	0~0.7	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	400~550	1.5~2	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	200~350	3~4	20	溝銑(Slotting)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	800~1000	20	0~0.7	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	500~700	20	1~1.5	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	300~500	20	2~3	側銑(Side milling)
UEW2004	60mm	110	1600~1800	200~400	20	3~4	側銑(Side milling)

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