

被切削材 Work Material										被切削材 Work Material										被切削材 Work Material										被切削材 Work Material																	
S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr45										SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA										P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2										SUS304 : 1.4301 : AISI 304																	
碳素鋼 : Carbon Steels										鋁鉛合金鋼										合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels										沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels																	
(-HRc22)										(HRc25-28)										(HRc23-32)										【Easy】(HRc28-32)																	
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	進給 Feed	迴轉速度 Speed	溝深 Depth of Cut	加工寬度(Ao) 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)	進給 Feed	迴轉速度 Speed	溝深 Depth of Cut	加工寬度(Ao) 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)	進給 Feed	迴轉速度 Speed	溝深 Depth of Cut	加工寬度(Ao) 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)	進給 Feed	迴轉速度 Speed	溝深 Depth of Cut	加工寬度(Ao) 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)	進給 Feed	迴轉速度 Speed	溝深 Depth of Cut	加工寬度(Ao) Width of Cut	加工方式 Milling Type								
UPG0304	16mm	90	9000-10000	1600-2000	0-0.2	3	溝銹(Slotting)	UPG0304	16mm	90	9000-10000	1400-1800	0-0.2	3	溝銹(Slotting)	UPG0304	16mm	90	9000-10000	1400-1800	0-0.2	3	溝銹(Slotting)	UPG0304	16mm	85	8700-9200	1200-1600	0-0.2	3	溝銹(Slotting)	UPG0304	16mm	90	9000-10000	700-1000	0.7-1	3	溝銹(Slotting)	UPG0304	16mm	85	8700-9200	500-800	0.7-1	3	溝銹(Slotting)

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