



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	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRc25~28)										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	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels [EASY] SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRc28~32)																					
	型號 Type NO.	刀片伸長 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	進給速度 (mm/1)	進給 (mm)	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.	刀片伸長 Extension Length		切削速度 Cutting Speed (m/min)	進給速度 (mm/1)	進給 (mm)	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.	刀片伸長 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	進給速度 (mm/1)		進給 (mm)	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.	刀片伸長 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	進給速度 (mm/1)	進給 (mm)	加工深度(Aa) Depth of Cut		加工寬度(Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type																				
UPJ0304	16mm	90	9000-9500	1000-1400	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	85	8700-9200	800-1200	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	85	8700-9200	800-1200	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	85	8700-9200	700-1100	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	90	9000-9500	1000-1400	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	90	9000-9500	1000-1400	0-0.3	3	溝銑(Slotting)	UPJ0304	16mm	90	9000-9500	1000-1400	0-0.3	3	溝銑(Slotting)

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