

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0102	10	60	18000~20000	600~800	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
BTA0102	10	60	18000~20000	800~1100	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0102	10	60	18000~20000	1000~1400	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	600~800	0.1~0.12	0.2~0.24	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	800~1100	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	1000~1400	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	600~800	0.1~0.12	0.2~0.24	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	800~1100	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	1000~1400	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	600~800	0.12~0.14	0.24~0.28	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	800~1100	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	1000~1400	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	600~800	0.15~0.18	0.3~0.36	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	800~1100	0.1~0.12	0.2~0.24	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	1000~1400	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	190	15000~16000	600~800	0.18~0.22	0.36~0.44	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	190	15000~16000	800~1200	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	190	15000~16000	1200~1600	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	220	14000~15000	600~800	0.23~0.26	0.46~0.52	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	220	14000~15000	700~1100	0.13~0.16	0.26~0.32	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	220	14000~15000	1600~2000	0.05~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	230	12000~13000	600~1000	0.28~0.33	0.56~0.66	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	245	13000~14000	1000~1400	0.15~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	245	13000~14000	1600~2000	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1000~1200	0.35~0.4	0.7~0.8	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1500~1900	0.18~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1800~2200	0.05~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1000~1400	0.35~0.45	0.7~0.9	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1700~2100	0.23~0.28	0.46~0.56	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1800~2200	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	265	7000~8000	800~1200	0.4~0.5	0.8~1	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	265	7000~8000	1300~1700	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	265	7000~8000	1400~1800	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	255	5000~6000	600~800	0.6~0.65	1.2~1.3	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	255	5000~6000	800~1200	0.35~0.4	0.7~0.8	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	255	5000~6000	1300~1600	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	600~800	0.7~0.8	1.4~1.6	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	1000~1400	0.4~0.45	0.8~0.9	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	1700~2100	0.1~0.25	0.4~0.5	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

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)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0102	10	60	18000~20000	700~1000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0102	10	60	18000~20000	1000~1300	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	700~1000	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	1000~1300	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	700~1000	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	1000~1300	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	700~1000	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	1000~1300	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	700~1000	0.09~0.11	0.18~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	1000~1300	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	175	14000~15000	700~1000	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	175	14000~15000	1100~1400	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	205	13000~14000	600~900	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	205	13000~14000	1200~1500	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	230	12000~13000	700~1000	0.13~0.16	0.26~0.32	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	230	12000~13000	1300~1700	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1200~1600	0.15~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1300~1600	0.05~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1200~1600	0.2~0.25	0.4~0.5	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1600~2000	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	260	6500~7500	1000~1300	0.23~0.28	0.46~0.56	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	260	6500~7500	1200~1600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	275	5000~6000	800~1100	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	275	5000~6000	1200~1500	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	800~1100	0.3~0.35	0.6~0.7	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	1200~1500	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

被切削材 Work Material	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0102	10	60	18000~20000	700~900	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0102	10	60	18000~20000	1000~1200	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	700~900	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0152	10	90	18000~20000	1000~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	700~900	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0202	12	120	18000~20000	1000~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	700~900	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0252	12	135	17000~18000	1000~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	700~900	0.09~0.11	0.18~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0302	13	150	16000~17000	1000~1200	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	175	14000~15000	700~900	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0402	15	175	14000~15000	1000~1300	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	205	13000~14000	600~800	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0502	18	205	13000~14000	1100~1300	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	230	12000~13000	700~900	0.13~0.16	0.26~0.32	3D銑(3D milling)
BTA0602	20	230	12000~13000	1200~1600	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1100~1500	0.15~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0802	30	255	10000~11000	1200~1500	0.05~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1100~1500	0.2~0.25	0.4~0.5	3D銑(3D milling)
BTA1002	35	285	8700~9200	1400~1800	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	260	6500~7500	1000~1200	0.23~0.28	0.46~0.56	3D銑(3D milling)
BTA1202	40	260	6500~7500	1200~1600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	275	5000~6000	800~1000	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1602	50	275	5000~6000	1200~1400	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	800~1000	0.3~0.35	0.6~0.7	3D銑(3D milling)
BTA2002	60	280	4000~5000	1200~1400	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0104	10	60	18000~20000	1000~1400	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0104	10	60	18000~20000	1400~1800	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	1000~1400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	1400~1800	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	120	18000~20000	1000~1400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	120	18000~20000	1400~1800	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	150	16000~17000	800~1200	0.1~0.12	0.2~0.24	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	150	16000~17000	1400~1800	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	190	15000~16000	1000~1400	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	190	15000~16000	1600~2000	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	220	14000~15000	1000~1400	0.13~0.16	0.26~0.32	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	220	14000~15000	2000~2400	0.05~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	245	13000~14000	1200~1600	0.15~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	245	13000~14000	2000~2400	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	305	12000~13000	1800~2200	0.18~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	305	12000~13000	2700~3100	0.05~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	2000~2400	0.23~0.28	0.46~0.56	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	2800~3200	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	265	7000~8000	1600~2000	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	265	7000~8000	2200~2600	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	5000~6000	1000~1400	0.35~0.4	0.7~0.8	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	5000~6000	1800~2200	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

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)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0104	10	60	18000~20000	700~1100	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0104	10	60	18000~20000	1000~1400	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	700~1100	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	1000~1400	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	110	16000~18000	700~1100	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	110	16000~18000	1000~1400	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	145	15000~16000	700~1100	0.1~0.12	0.18~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	145	15000~16000	1000~1400	0.05~0.07	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	175	14000~15000	900~1300	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	175	14000~15000	1400~1800	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	205	13000~14000	900~1300	0.13~0.16	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	205	13000~14000	1700~2100	0.05~0.09	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	230	12000~13000	1000~1400	0.15~0.2	0.3~0.36	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	230	12000~13000	1800~2200	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	255	10000~11000	1600~2000	0.18~0.23	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	255	10000~11000	2400~2800	0.05~0.13	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	1600~2000	0.23~0.28	0.4~0.5	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	2500~2900	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	190	5000~6000	1200~1600	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	190	5000~6000	1800~2200	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	4500~5500	800~1200	0.35~0.4	0.6~0.7	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	4500~5500	1500~1900	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

被切削材 Work Material	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
BTA0104	10	60	18000~20000	600~900	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
BTA0104	10	60	18000~20000	900~1200	0.02~0.04	0.04~0.08	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	600~900	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0154	10	90	18000~20000	900~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	110	16000~18000	600~900	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
BTA0204	12	110	16000~18000	900~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	145	15000~16000	600~900	0.1~0.12	0.18~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0304	13	145	15000~16000	900~1200	0.05~0.07	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	175	14000~15000	800~1200	0.11~0.13	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0404	15	175	14000~15000	1300~1700	0.05~0.08	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	205	13000~14000	800~1200	0.13~0.16	0.22~0.26	3D銑(3D milling)
BTA0504	18	205	13000~14000	1500~1900	0.05~0.09	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	230	12000~13000	800~1200	0.15~0.2	0.3~0.36	3D銑(3D milling)
BTA0604	20	230	12000~13000	1600~2000	0.05~0.11	0.14~0.22	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	255	10000~11000	1400~1800	0.18~0.23	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA0804	25	255	10000~11000	2200~2600	0.05~0.13	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	1400~1800	0.23~0.28	0.4~0.5	3D銑(3D milling)
BTA1004	35	285	8700~9200	2000~2400	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	190	5000~6000	1100~1400	0.27~0.32	0.54~0.64	3D銑(3D milling)
BTA1204	40	190	5000~6000	1600~2000	0.1~0.2	0.3~0.4	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	4500~5500	800~1000	0.35~0.4	0.6~0.7	3D銑(3D milling)
BTA1604	50	255	4500~5500	1300~1600	0.1~0.23	0.36~0.46	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.