



被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fe250 / SS400 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(l)	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	加工方式 Milling Type
CRA0205	12	60	9000~9500	600~800	0.09~0.13	1~2	溝銑(Slotting)
CRA0205	12	60	9000~9500	700~900	0.04~0.06	1~2	溝銑(Slotting)
CRA0205	12	60	9000~9500	800~1000	2~4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
CRA0205	12	60	9000~9500	600~800	2~4	0.04~0.06	側銑(Side milling)
CRA0205	12	60	9000~9500	1000~1300	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
CRA0205	12	60	9000~9500	1000~1200	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑(3D milling)
CRA0305	12	85	8800~9300	700~900	0.1~0.15	1~3	溝銑(Slotting)
CRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	0.05~0.07	1~3	溝銑(Slotting)
CRA0305	12	85	8800~9300	900~1100	3~6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
CRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	3~6	0.05~0.07	側銑(Side milling)
CRA0305	12	85	8800~9300	1000~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
CRA0305	12	85	8800~9300	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
CRA0405	14	100	8000~8400	600~800	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
CRA0405	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	2~4	溝銑(Slotting)
CRA0405	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑(Side milling)
CRA0405	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑(Side milling)
CRA0405	14	110	8700~9200	800~1000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
CRA0405	14	110	8700~9200	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
CRA0410	14	100	8000~8400	700~900	0.1~0.15	1~4	溝銑(Slotting)
CRA0410	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	1~4	溝銑(Slotting)
CRA0410	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑(Side milling)
CRA0410	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑(Side milling)
CRA0410	14	110	8700~9200	900~1100	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
CRA0410	14	110	8700~9200	1100~1400	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
CRA0505	17	95	5800~6300	900~1100	0.13~0.18	3~5	溝銑(Slotting)
CRA0505	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	3~5	溝銑(Slotting)
CRA0505	17	95	5800~6300	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑(Side milling)
CRA0505	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑(Side milling)
CRA0505	17	135	8300~8800	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
CRA0505	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
CRA0510	17	95	5800~6300	900~1100	0.13~0.18	2~5	溝銑(Slotting)
CRA0510	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	2~5	溝銑(Slotting)
CRA0510	17	95	5800~6300	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑(Side milling)
CRA0510	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑(Side milling)
CRA0510	17	135	8300~8800	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
CRA0510	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
CRA0605	20	95	4800~5200	900~1100	0.13~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
CRA0605	20	120	6200~6600	800~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
CRA0605	20	95	4800~5200	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑(Side milling)
CRA0605	20	95	4800~5200	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑(Side milling)
CRA0605	20	135	7200~7600	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
CRA0605	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
CRA0610	20	80	4200~4600	900~1100	0.13~0.18	3~6	溝銑(Slotting)
CRA0610	20	130	6800~7200	800~1200	0.05~0.08	3~6	溝銑(Slotting)
CRA0610	20	95	5000~5500	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑(Side milling)
CRA0610	20	95	5000~5500	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑(Side milling)
CRA0610	20	135	7200~7600	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
CRA0610	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
CRA0805	30	125	5000~5600	900~1100	0.18~0.23	6~8	溝銑(Slotting)
CRA0805	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
CRA0805	30	90	3500~4000	700~1000	8~16	0.18~0.23	側銑(Side milling)
CRA0805	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA0805	30	150	6000~6600	1600~2000	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
CRA0805	30	190	7500~8000	1100~1500	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA0810	30	125	5000~5600	900~1100	0.18~0.23	5~8	溝銑(Slotting)
CRA0810	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
CRA0810	30	90	3500~4000	600~1000	8~16	0.18~0.23	側銑(Side milling)
CRA0810	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA0810	30	150	6000~6600	1600~2000	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
CRA0810	30	190	7500~8000	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA1005	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
CRA1005	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
CRA1005	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1005	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA1005	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1005	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA1010	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	7~10	溝銑(Slotting)
CRA1010	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	7~10	溝銑(Slotting)
CRA1010	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1010	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA1010	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1010	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA1015	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	6~10	溝銑(Slotting)
CRA1015	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	6~10	溝銑(Slotting)
CRA1015	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1015	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA1015	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1015	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA1020	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	5~10	溝銑(Slotting)
CRA1020	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	5~10	溝銑(Slotting)
CRA1020	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1020	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
CRA1020	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1020	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
CRA1210	40	75	2000~2500	800~1100	0.2~0.25	9~12	溝銑(Slotting)
CRA1210	40	150	4000~4500	800~1000	0.07~0.12	9~12	溝銑(Slotting)
CRA1210	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1210	40	105	2800~3200	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑(Side milling)
CRA1210	40	150	4000~4500	1400~1600	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1210	40	170	4500~5000	1300~1600	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
CRA1220	40	75	2000~2500	800~1100	0.2~0.25	7~12	溝銑(Slotting)
CRA1220	40	150	4000~4500	800~1000	0.05~0.12	7~12	溝銑(Slotting)
CRA1220	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑(Side milling)
CRA1220	40	105	2800~3200	400~600	12~24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
CRA1220	40	150	4000~4500	1400~1600	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
CRA1220	40	170	4500~5000	1300~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D銑(3D milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.