

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
ETB0102	12	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	12	30	9000~10000	800~1200	0.06~0.09	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	12	30	9000~10000	700~900	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0102	12	30	9000~10000	700~1000	1	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.06	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	800~1200	0.07~0.12	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	800~1000	1.5	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	1.5	0.07~0.12	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.07	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	1000~1400	0.08~0.15	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~900	2	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	800~1200	2	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	1000~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	800~1000	5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1100	5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	1200~1600	0.12~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	800~1200	6	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	1200~1600	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	1000~1400	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	1200~1600	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	1000~1400	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	800~1200	0.4~0.6	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	800~1200	6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB0802	30	90	2700~3200	700~1000	700~1000	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	90	2700~3200	700~1000	0.5~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	90	2700~3200	700~1100	8	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	90	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	90	2700~3200	1200~1600	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1002	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	85	2500~3000	700~1100	0.8~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.8~1.2	側銑(Side milling)
ETB1002	35	70	2000~2500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB1002	35	70	2000~2500	800~1200	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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
ETB1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETB1202	37	85	2000~2500	500~800	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
ETB1202	37	115	2800~3300	700~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1202	37	115	2800~3300	500~800	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETB1202	37	115	2800~3300	1000~1400	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETB1602	50	85	1500~2000	400~700	1	16	溝銑(Slotting)
ETB1602	50	115	2000~2500	500~800	16	1	側銑(Side milling)
ETB1602	50	115	2000~2500	400~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1602	50	115	2000~2500	700~1000	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETB2002	55	80	1000~1500	300~600	1	20	溝銑(Slotting)
ETB2002	55	110	1500~2000	400~700	20	1	側銑(Side milling)
ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB2002	55	110	1500~2000	500~800	40	0.4~0.5	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440：1.7225：4140：42CrMoA (HRC25~28)						
	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
ETB0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	800~1200	0.06~0.09	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	600~800	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0102	14	30	9000~10000	500~800	1	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.06	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	800~1200	0.07~0.12	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~900	1.5	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	500~800	1.5	0.07~0.12	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.07	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	1000~1400	0.08~0.15	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~900	2	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1100	2	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	1000~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~900	5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1000	5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	1000~1400	0.12~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	800~1200	6	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	1000~1400	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	1000~1400	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	1000~1400	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	1000~1400	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	800~1200	0.4~0.6	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1100	6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	700~1000	700~1000	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	700~1000	0.5~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	700~1000	8	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	1200~1600	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	75	2200~2700	700~1000	0.8~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.8~1.2	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB1002	35	70	2000~2500	800~1200	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
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	加工方式 Milling Type
ETB1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETB1202	37	85	2000~2500	500~800	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
ETB1202	37	90	2200~2700	700~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1202	37	115	2800~3300	500~800	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETB1202	37	115	2800~3300	1000~1400	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETB1602	50	85	1500~2000	400~700	1	16	溝銑(Slotting)
ETB1602	50	115	2000~2500	500~800	16	1	側銑(Side milling)
ETB1602	50	115	2000~2500	400~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1602	50	115	2000~2500	700~1000	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETB2002	55	80	1000~1500	300~600	1	20	溝銑(Slotting)
ETB2002	55	110	1500~2000	400~700	20	1	側銑(Side milling)
ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB2002	55	110	1500~2000	500~800	40	0.4~0.5	側銑(Side 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
ETB0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.06~0.09	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	500~700	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0102	14	30	9000~10000	400~700	1	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.06	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.07~0.12	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	600~800	1.5	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	400~700	1.5	0.07~0.12	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.07	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	800~1200	0.08~0.15	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	600~800	2	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	2	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	800~1200	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~900	5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~900	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	800~1200	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	800~1200	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	800~1200	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.4~0.6	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	700~1000	700~1000	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	0.5~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	8	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	1000~1400	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	75	2200~2700	500~800	0.8~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.8~1.2	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1100	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	加工方式 Milling Type
	ETB1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
	ETB1202	37	85	2000~2500	400~700	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
	ETB1202	37	90	2200~2700	500~800	12	1~1.5	側銑(Side milling)
	ETB1202	37	115	2800~3300	400~700	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
	ETB1202	37	115	2800~3300	800~1200	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
	ETB1602	50	85	1500~2000	300~600	1	16	溝銑(Slotting)
	ETB1602	50	115	2000~2500	300~600	16	1	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	115	2000~2500	300~600	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	115	2000~2500	500~800	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
	ETB2002	55	80	1000~1500	300~500	1	20	溝銑(Slotting)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~500	20	1	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.4~0.5	側銑(Side 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
ETB0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.06~0.09	1	溝銑(Slotting)
ETB0102	14	30	9000~10000	500~700	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0102	14	30	9000~10000	400~700	1	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.06	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.07~0.12	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0152	14	45	9000~10000	500~800	1.5	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0152	14	45	9000~10000	400~700	1.5	0.07~0.12	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.07	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	800~1200	0.08~0.15	2	溝銑(Slotting)
ETB0202	16	55	8700~9200	500~700	2	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0202	16	55	8700~9200	700~1000	2	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	800~1200	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0252	16	65	8000~8500	600~800	5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0302	18	75	7500~8000	600~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	800~1200	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
ETB0402	20	75	5700~6200	700~900	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0402	20	75	5700~6200	800~1200	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0502	20	80	4800~5300	800~1200	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.4~0.6	6	溝銑(Slotting)
ETB0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	700~1000	700~1000	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	0.5~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~800	8	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	500~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0802	30	75	2700~3200	1000~1400	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	75	2200~2700	500~800	0.8~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.8~1.2	側銑(Side milling)
ETB1002	35	100	3000~3500	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB1002	35	70	2000~2500	700~1100	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	加工方式 Milling Type
	ETB1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
	ETB1202	37	85	2000~2500	400~700	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
	ETB1202	37	90	2200~2700	500~800	12	1~1.5	側銑(Side milling)
	ETB1202	37	115	2800~3300	400~600	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
	ETB1202	37	115	2800~3300	800~1200	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
	ETB1602	50	85	1500~2000	300~600	1	16	溝銑(Slotting)
	ETB1602	50	115	2000~2500	300~600	16	1	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	115	2000~2500	300~500	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETB1602	50	115	2000~2500	500~800	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
	ETB2002	55	80	1000~1500	300~500	1	20	溝銑(Slotting)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~500	20	1	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETB2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.4~0.5	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.