

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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0104	9	60	18000~20000	1300~1600	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	1200~1400	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	0.09~0.12	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	1100~1300	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	1000~1200	1~2	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	1~2	0.09~0.12	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	1300~1600	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	1200~1400	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	700~900	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	1100~1300	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	1000~1200	1.5~3	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	800~1000	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1300~1600	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1200~1400	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	125	18000~20000	700~900	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1100~1300	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1000~1200	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	700~900	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0204	13	125	18000~20000	1300~1600	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	125	18000~20000	1300~1500	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	125	18000~20000	800~1000	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	125	18000~20000	1100~1300	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204	13	125	18000~20000	1100~1300	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	800~1000	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1300~1600	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1200~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	125	15000~16000	700~900	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1100~1300	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1100~1300	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	800~1000	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0254	12	125	15000~16000	1300~1600	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	125	15000~16000	1300~1500	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	125	15000~16000	800~1000	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	125	15000~16000	1100~1300	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254	12	125	15000~16000	1200~1400	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	900~1100	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1300~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1000~1200	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	125	13000~13500	600~800	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1100~1300	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1000~1200	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	700~900	3~6	0.25~0.35	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0304	13	125	13000~13500	1300~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	125	13000~13500	1100~1300	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	125	13000~13500	700~900	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	125	13000~13500	1100~1300	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304	13	125	13000~13500	1100~1300	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304	13	105	11000~11500	800~1000	3~6	0.25~0.35	側銑(Side milling)
ETB0354	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.08	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	125	9500~10000	1300~1500	0.15~0.25	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	125	9500~10000	900~1100	0.3~0.4	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	125	9500~10000	1000~1200	3.5~7	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0354	16	125	9500~10000	1300~1500	3.5~7	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETB0354	16	105	8000~8500	700~900	3.5~7	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1300~1500	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	125	9500~10000	700~900	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1300~1500	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	105	8000~8500	700~900	4~8	0.5~0.8	側銑(Side milling)
ETB0404	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	125	9500~10000	1300~1500	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	125	9500~10000	700~900	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	125	9500~10000	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404	16	125	9500~10000	1300~1500	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404	16	105	8000~8500	700~900	4~8	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0454	16	125	8500~9000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	125	8500~9000	1300~1500	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	125	8500~9000	700~900	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	125	8500~9000	1000~1200	4.5~9	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0454	16	125	8500~9000	1300~1500	4.5~9	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0454	16	110	7500~8000	700~900	4.5~9	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	125	7800~8200	1100~1400	0.05~0.13	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	125	7800~8200	1300~1500	0.7~1.2	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	125	7800~8200	900~1100	1.5~2	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	125	7800~8200	600~800	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	125	7800~8200	900~1100	5~10	0.05~0.13	側銑(Side milling)
ETB0504	19	125	7800~8200	1300~1500	5~10	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6700~7000	700~900	5	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6700~7000	600~800	5	2~2.5	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0604	20	125	6600~6800	1100~1400	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	125	6600~6800	1300~1500	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	125	6600~6800	900~1100	1.5~2	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	125	6600~6800	600~800	2~3	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	125	6600~6800	800~1000	6~12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0604	20	125	6600~6800	1300~1500	6~12	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0604	20	105	5500~5800	700~900	6	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB0604	20	105	5500~5800	600~800	6	2~3	側銑(Side milling)
ETB0804	25	125	5000~5200	1000~1200	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	1300~1500	1~2	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	900~1100	2~3	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	600~800	3~4	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	125	5000~5200	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0804	25	105	4100~4300	1300~1500	8~16	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0804	25	105	4100~4300	700~900	8	2~3	側銑(Side milling)
ETB0804	25	105	4100~4300	600~800	8	3~4	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	125	3900~4100	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	1300~1500	1~1.5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	900~1100	1.5~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	600~800	4~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	125	3900~4100	600~800	10~25	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	1000~1200	20	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	1000~1200	10	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	500~700	10	4~5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	125	3900~4100	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	1200~1400	1~1.5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	800~1000	1.5~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	550~750	4~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	125	3900~4100	600~800	10~30	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3300~3500	1200~1400	20	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3300~3500	1000~1200	20	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3300~3500	1000~1200	10	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3300~3500	500~700	10	3~4	側銑(Side milling)
ETB1004	35	85	2600~2800	300~400	10	4~5	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3200~3500	1000~1200	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3200~3500	900~1100	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3200~3500	600~800	3~4	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	105	2700~2900	400~600	4~6	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3300~3500	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3300~3500	1000~1200	12	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3300~3500	500~700	12	2~4	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3300~3500	300~500	12	4~6	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB1604	50	125	2300~2600	700~900	0.05~0.2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	700~900	0.5~1	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	500~700	1~2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	300~500	2~3	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	250~450	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	700~900	16~32	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	500~700	16	1~2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	300~500	16	2~3	側銑(Side milling)
ETB2004	50	125	1900~2100	700~900	0.05~0.25	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	700~900	0.5~1	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	400~600	1~2	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	300~400	2~3	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	600~800	20~40	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	400~600	20	1~2	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	300~500	20	2~3	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式/油霧。

Suggest to use Dry/MQL 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0104	9	60	18000~20000	1200~1500	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	1000~1200	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	0.09~0.12	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	1100~1300	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	1000~1200	1~2	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	1~2	0.09~0.12	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	1200~1400	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	1000~1200	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	700~900	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	1000~1200	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	900~1100	1.5~3	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	700~900	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1300~1600	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	1000~1200	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	600~800	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	125	18000~20000	1100~1300	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	90	14000~15000	1000~1200	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	90	14000~15000	600~800	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0204	13	125	18000~20000	1300~1600	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	1100~1300	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	700~900	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	125	18000~20000	1100~1300	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204	13	90	14000~15000	1100~1300	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204	13	90	14000~15000	700~900	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1300~1600	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1200~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	700~900	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	125	15000~16000	1100~1300	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0254	12	125	15000~16000	1300~1600	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	1300~1500	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	800~1000	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	125	15000~16000	1100~1300	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	1100~1300	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	800~1000	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1300~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	900~1100	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	500~700	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	125	13000~13500	1100~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	90	9500~10000	900~1100	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	90	9500~10000	600~800	3~6	0.25~0.35	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0304	13	125	13000~13500	1300~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	1000~1200	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	600~800	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	125	13000~13500	1100~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304	13	90	9500~10000	1000~1200	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304	13	90	9500~10000	700~900	3~6	0.25~0.35	側銑(Side milling)
ETB0354	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.08	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	100	9000~9500	1000~1200	0.15~0.25	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	100	9000~9500	800~1000	0.3~0.4	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	16	125	9500~10000	1000~1200	3.5~7	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0354	16	90	7000~7500	900~1200	3.5~7	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETB0354	16	90	7000~7500	700~900	3.5~7	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	105	8000~8500	1000~1200	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	105	8000~8500	700~900	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	125	9500~10000	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	90	7000~7500	900~1200	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.5~0.8	側銑(Side milling)
ETB0404	16	125	9500~10000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	105	8000~8500	1000~1200	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	105	8000~8500	700~900	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	125	9500~10000	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404	16	90	7000~7500	900~1200	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0454	16	125	8500~9000	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	110	7500~8000	1000~1200	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	110	7500~8000	700~900	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	110	7500~8000	900~1100	4.5~9	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0454	16	110	7500~8000	900~1200	4.5~9	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0454	16	110	7500~8000	700~900	4.5~9	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	125	7800~8200	1100~1400	0.05~0.13	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6700~7000	1000~1200	0.7~1.2	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6700~7000	800~1000	1.5~2	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6700~7000	500~700	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	125	7800~8200	800~1000	5~10	0.05~0.13	側銑(Side milling)
ETB0504	19	90	5700~6000	900~1200	5~10	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	90	5700~6000	700~900	5	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB0504	19	90	5700~6000	600~800	5	2~2.5	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0604	20	125	6600~6800	1100~1400	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	105	5500~5800	1000~1200	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	105	5500~5800	800~1000	1.5~2	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	105	5500~5800	500~700	2~3	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	20	125	6600~6800	700~900	6~12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0604	20	90	4700~5000	900~1200	6~12	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0604	20	90	4700~5000	700~900	6	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB0604	20	90	4700~5000	600~800	6	2~3	側銑(Side milling)
ETB0804	25	125	5000~5200	1000~1200	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	1000~1200	1~2	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	800~1000	2~3	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	105	4100~4300	500~700	3~4	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	25	125	5000~5200	600~800	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0804	25	90	3500~3700	800~1100	8~16	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB0804	25	90	3500~3700	700~900	8	2~3	側銑(Side milling)
ETB0804	25	90	3500~3700	600~800	8	3~4	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	125	3900~4100	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	1000~1200	1~1.5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	900~1100	1.5~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3300~3500	600~800	4~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	125	3900~4100	500~700	10~25	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	90	2800~3000	800~1000	20	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	90	2800~3000	800~1000	10	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	90	2800~3000	450~600	10	4~5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	125	3900~4100	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	1000~1200	1~1.5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	800~1000	1.5~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3300~3500	500~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	125	3900~4100	500~700	10~30	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1004	35	90	2800~3000	1100~1300	20	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	90	2800~3000	700~900	20	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1004	35	90	2800~3000	900~1100	10	1~1.5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	90	2800~3000	400~600	10	3~4	側銑(Side milling)
ETB1004	35	85	2600~2800	300~400	10	4~5	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3200~3500	1000~1200	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3200~3500	800~1000	1~1.5	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3200~3500	500~700	3~4	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3200~3500	400~600	4~6	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	125	3300~3500	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2700~3000	700~900	12	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2700~3000	400~600	12	2~4	側銑(Side milling)
ETB1204	36	125	3300~3500	300~400	12	4~6	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB1604	50	125	2300~2600	700~900	0.05~0.2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	600~800	0.5~1	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	400~600	1~2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	300~400	2~3	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	2000~2200	250~450	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	600~800	16~32	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	400~600	16	1~2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	2000~2200	300~400	16	2~3	側銑(Side milling)
ETB2004	50	125	1900~2100	700~900	0.05~0.25	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	600~800	0.5~1	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	300~500	1~2	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	250~350	2~3	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	90	1400~1600	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	500~700	20~40	0.5~1	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	300~500	20	1~2	側銑(Side milling)
ETB2004	50	90	1400~1600	250~400	20	2~3	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式/油霧。

Suggest to use Dry/MQL 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0104	9	60	18000~20000	1100~1300	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	500~700	0.09~0.12	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	900~1100	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	700~900	1~2	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	500~700	1~2	0.09~0.12	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	1100~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	700~900	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	500~700	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	900~1100	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	700~900	1.5~3	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	500~700	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	1200~1500	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	800~1000	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	500~700	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	1000~1200	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	800~1000	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	500~700	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	1200~1500	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	1000~1200	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	600~800	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	1000~1200	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	900~1100	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	600~800	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1200~1400	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1100~1300	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	600~800	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	900~1100	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	600~800	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	1200~1400	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	1200~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	700~900	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	1200~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	700~900	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	350~550	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	1000~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	700~800	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	400~600	3~6	0.25~0.35	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0304	13	105	11000~11500	1200~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	700~900	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	400~600	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	1000~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304	13	105	11000~11500	700~900	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304	13	105	11000~11500	500~600	3~6	0.25~0.35	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	1000~1300	0.05~0.08	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	800~1000	0.15~0.25	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	600~800	0.3~0.4	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	1000~1200	3.5~7	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	800~1000	3.5~7	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	700~900	3.5~7	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	100	7700~8200	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	600~800	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	900~1100	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	100	7700~8200	800~1000	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.5~0.8	側銑(Side milling)
ETB0404	16	100	7700~8200	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	600~800	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	900~1100	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404	16	100	7700~8200	800~1000	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	600~800	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	900~1100	4.5~9	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	800~1000	4.5~9	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	700~900	4.5~9	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6400~6900	1400~1800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	1000~1200	0.8~1	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	750~950	1.1~1.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	400~600	1.5~1.8	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	900~1100	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	95	5800~6200	700~900	5~10	0.8~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	95	5800~6200	500~700	5	1.3~1.6	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6400~6900	800~1000	5	1.8~2	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0604	21	105	5400~5800	1100~1300	0.05~0.12	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	1000~1200	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	600~800	1.1~1.3	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	1200~1400	6~12	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB0604	21	105	5400~5800	700~900	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETB0604	21	105	5400~5800	900~1100	6~12	1	側銑(Side milling)
ETB0604	21	90	4500~5000	700~900	6~12	2	側銑(Side milling)
ETB0604	21	90	4500~5000	550~750	6~12	3	側銑(Side milling)
ETB0804	27	105	4000~4500	1000~1200	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	800~1000	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	600~800	2~3	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	600~800	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0804	27	105	4000~4500	1000~1200	8~16	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	600~800	8~16	1	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	300~500	8~16	2	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	300~500	8	2~4	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	650~850	1.5~2	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	500~700	3~4	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	500~700	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	1200~1500	10~25	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	600~800	20	1	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	65	2000or2700	250~400	20	2~3	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	65	2000	200~350	20	3~4	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	600~800	2~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	400~600	3~4	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	400~600	10~30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	1100~1400	10~30	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	600~800	20	1	側銑(Side milling)
ETB1004	35	65	2000	250~400	20	2~3	側銑(Side milling)
ETB1004	35	65	2000	200~350	20	3~4	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2600~3000	1000~1200	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	85	2000~2500	500~700	0.7~1	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	75	1800~2200	300~400	2~3	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	105	2600~3000	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2600~3000	800~1000	12~24	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1204	36	80	1900~2300	500~700	12~24	1~1.3	側銑(Side milling)
ETB1204	36	65	1500~1900	250~400	24	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB1204	36	65	1500~1900	200~300	24	3~4	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB1604	50	140	2600~3000	800~1000	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	1900~2300	800~1000	0.5~0.7	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	85	1500~1900	300~500	1~2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	75	1300~1700	200~300	3~4	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	1900~2300	250~450	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	1900~2300	600~800	16~32	0.5~0.7	側銑(Side milling)
ETB1604	50	80	1400~1800	300~500	16~32	2~3	側銑(Side milling)
ETB2004	50	150	2200~2600	600~800	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	105	1400~1800	600~800	0.5~0.7	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	85	1100~1500	200~400	1.5~2	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	75	1000~1400	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	105	1400~1800	200~400	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB2004	50	105	1400~1800	500~700	20~40	0.5~0.7	側銑(Side milling)
ETB2004	50	75	1000~1400	300~400	20~40	3~4	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式/油霧。

Suggest to use Dry/MQL coolant.

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0104	9	60	18000~20000	1100~1400	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	800~1000	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	600~800	0.09~0.12	1	溝銑(Slotting)
ETB0104	9	60	18000~20000	900~1100	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	800~1000	1~2	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETB0104	9	60	18000~20000	600~800	1~2	0.09~0.12	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	1100~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	800~1000	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	600~800	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
ETB0154	9	90	18000~20000	900~1100	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	800~1000	1.5~3	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETB0154	9	90	18000~20000	600~800	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	1200~1500	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	900~1100	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	500~700	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204S	11	105	16000~17000	1000~1200	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	800~1000	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204S	11	105	16000~17000	500~700	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	1200~1500	0.03~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	1000~1200	0.07~0.11	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	600~800	0.12~0.16	2	溝銑(Slotting)
ETB0204	13	105	16000~17000	1000~1200	2~4	0.03~0.06	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	900~1100	2~4	0.07~0.11	側銑(Side milling)
ETB0204	13	105	16000~17000	600~800	2~4	0.12~0.16	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1200~1400	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1100~1300	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	600~800	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254S	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	900~1100	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254S	12	105	13000~14000	600~800	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	1200~1400	0.04~0.07	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	1200~1400	0.08~0.15	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	700~900	0.2~0.3	2.5	溝銑(Slotting)
ETB0254	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.04~0.07	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	1000~1200	2.5~5	0.08~0.15	側銑(Side milling)
ETB0254	12	105	13000~14000	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	1200~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	700~900	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	350~550	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304S	13	105	11000~11500	1000~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	700~800	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304S	13	105	11000~11500	400~600	3~6	0.25~0.35	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0304	13	105	11000~11500	1200~1600	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	700~900	0.1~0.2	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	400~600	0.25~0.35	3	溝銑(Slotting)
ETB0304	13	105	11000~11500	1000~1200	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0304	13	105	11000~11500	700~900	3~6	0.1~0.2	側銑(Side milling)
ETB0304	13	105	11000~11500	500~600	3~6	0.25~0.35	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	1000~1300	0.05~0.08	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	800~1000	0.15~0.25	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	600~800	0.3~0.4	3.5	溝銑(Slotting)
ETB0354	15	100	9000~9500	1000~1200	3.5~7	0.05~0.08	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	800~1000	3.5~7	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETB0354	15	100	9000~9500	700~900	3.5~7	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	100	7700~8200	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	600~800	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
ETB0404S	16	100	7700~8200	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	100	7700~8200	800~1000	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404S	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.5~0.8	側銑(Side milling)
ETB0404	16	100	7700~8200	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	600~800	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0404	16	100	7700~8200	1000~1200	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0404	16	100	7700~8200	800~1000	4~8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0404	16	90	7000~7500	700~900	4~8	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	1100~1400	0.05~0.09	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	800~1000	0.3~0.4	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	600~800	0.6~1	4	溝銑(Slotting)
ETB0454	16	100	6800~7300	1000~1200	4.5~9	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	800~1000	4.5~9	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETB0454	16	100	6800~7300	700~900	4.5~9	0.6~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6400~6900	1400~1800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	1000~1200	0.8~1	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	750~950	1.1~1.4	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	400~600	1.5~1.8	5	溝銑(Slotting)
ETB0504	19	105	6400~6900	900~1100	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	95	5800~6200	700~900	5~10	0.8~1	側銑(Side milling)
ETB0504	19	95	5800~6200	500~700	5	1.3~1.6	側銑(Side milling)
ETB0504	19	105	6400~6900	800~1000	5	1.8~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
ETB0604	21	105	5400~5800	1100~1300	0.05~0.12	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	1000~1200	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	800~1000	1.5~2	6	溝銑(Slotting)
ETB0604	21	105	5400~5800	1200~1400	6~12	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB0604	21	105	5400~5800	700~900	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETB0604	21	105	5400~5800	900~1100	6~12	1	側銑(Side milling)
ETB0604	21	90	4500~5000	700~900	6~12	2	側銑(Side milling)
ETB0604	21	90	4500~5000	550~750	6~12	3	側銑(Side milling)
ETB0804	27	105	4000~4500	1000~1200	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	800~1000	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	600~800	3~4	8	溝銑(Slotting)
ETB0804	27	105	4000~4500	600~800	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB0804	27	105	4000~4500	1000~1200	8~16	0.3~0.5	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	600~800	8~16	1	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	300~500	8~16	2	側銑(Side milling)
ETB0804	27	70	2500~3000	300~500	8	2~4	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	650~850	1.5~2	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	115	3300~3800	500~700	3~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	400~600	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	1200~1500	10~25	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	105	3100~3500	600~800	20	1	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	65	2000or2700	250~400	20	2~4	側銑(Side milling)
ETB1004Z	30	65	2000	200~350	20	4~5	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	1000~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	600~800	2~3	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	400~600	3~5	10	溝銑(Slotting)
ETB1004	35	105	3000~3500	400~600	10~30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	1100~1400	10~30	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1004	35	105	3000~3500	600~800	20	1	側銑(Side milling)
ETB1004	35	65	2000	250~400	20	2~4	側銑(Side milling)
ETB1004	35	65	2000	200~350	20	4~5	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2600~3000	1000~1200	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	85	2000~2500	500~700	0.7~1	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	75	1800~2200	300~400	3~4	12	溝銑(Slotting)
ETB1204	36	105	2600~3000	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETB1204	36	105	2600~3000	800~1000	12~24	0.4~0.6	側銑(Side milling)
ETB1204	36	80	1900~2300	500~700	12~24	1~1.3	側銑(Side milling)
ETB1204	36	65	1500~1900	250~400	24	1.5~2	側銑(Side milling)
ETB1204	36	65	1500~1900	200~300	24	3~4	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)						
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 <sup>-1</sup> )	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
ETB1604	50	140	2600~3000	800~1000	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	1900~2300	800~1000	0.5~0.7	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	85	1500~1900	300~500	1~2	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	75	1300~1700	200~300	3~4	16	溝銑(Slotting)
ETB1604	50	105	1900~2300	250~450	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB1604	50	105	1900~2300	600~800	16~32	0.5~0.7	側銑(Side milling)
ETB1604	50	80	1400~1800	300~500	16~32	2~3	側銑(Side milling)
ETB2004	50	150	2200~2600	600~800	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	105	1400~1800	600~800	0.5~0.7	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	85	1100~1500	200~400	1.5~2	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	75	1000~1400	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
ETB2004	50	105	1400~1800	200~400	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
ETB2004	50	105	1400~1800	500~700	20~40	0.5~0.7	側銑(Side milling)
ETB2004	50	75	1000~1400	300~400	20~40	3~4	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.