

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
HEA0302	30	50	5000~5500	500~700	0.03~0.04	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	50	5000~5500	600~800	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	45	4500~5000	250~450	3~6	0.02~0.03	側銑(Side milling)
HEA0302	30	45	4500~5000	400~600	3~6	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0402	40	40	3000~3500	500~700	0.03~0.05	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	40	3000~3500	600~800	0.06~0.09	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	35	2600~3000	250~450	4~8	0.03~0.05	側銑(Side milling)
HEA0402	40	35	2600~3000	400~600	4~8	0.06~0.09	側銑(Side milling)
HEA0502	35	80	5000~5500	500~700	0.04~0.06	4	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	65	4000~4500	600~800	0.1~0.15	5	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	60	3500~4000	250~450	5~10	0.04~0.06	側銑(Side milling)
HEA0502	35	60	3500~4000	400~600	5~10	0.1~0.15	側銑(Side milling)
HEA0602	35	90	4500~5000	800~1000	0.04~0.07	5	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	75	3800~4300	800~1000	0.1~0.2	6	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	75	3800~4300	450~650	6~12	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0602	35	75	3800~4300	600~800	6~12	0.1~0.2	側銑(Side milling)
HEA0802	42	70	2500~3000	700~900	0.05~0.08	7	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	65	2400~2800	600~800	0.15~0.25	8	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	65	2400~2800	500~700	8~16	0.05~0.08	側銑(Side milling)
HEA0802	42	65	2400~2800	600~800	8~16	0.15~0.25	側銑(Side milling)

IEA0302	50	40	4000~4500	500~700	0.02~0.04	3	溝銑(Slotting)
IEA0302	50	35	3500~4000	250~450	3~6	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0402	50	40	3200~3600	500~700	0.03~0.04	4	溝銑(Slotting)
IEA0402	50	35	2800~3200	250~450	4~8	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0602	50	55	2600~3000	600~800	0.03~0.05	6	溝銑(Slotting)
IEA0602	50	45	2200~2600	400~600	6~12	0.03~0.05	側銑(Side milling)
IEA0802	60	70	2600~3000	700~900	0.04~0.06	8	溝銑(Slotting)
IEA0802	60	55	1800~2200	400~600	8~16	0.04~0.06	側銑(Side milling)
IEA1002	60	90	2600~3000	500~700	0.04~0.08	10	溝銑(Slotting)
IEA1002	60	65	1800~2200	350~550	10~20	0.04~0.08	側銑(Side milling)
IEA1202	60	90	2200~2600	600~800	0.05~0.1	12	溝銑(Slotting)
IEA1202	60	65	1500~1900	300~500	12~24	0.05~0.1	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
HEA0302	30	40	4000~4500	500~700	0.03~0.04	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	40	4000~4500	500~700	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	35	3500~4000	250~400	3~6	0.02~0.03	側銑(Side milling)
HEA0302	30	35	3500~4000	400~500	3~6	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0402	40	35	2800~3300	500~700	0.03~0.05	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	35	2800~3300	500~700	0.06~0.09	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	30	2500~2800	250~400	4~8	0.03~0.05	側銑(Side milling)
HEA0402	40	30	2500~2800	400~500	4~8	0.06~0.09	側銑(Side milling)
HEA0502	35	80	5000~5500	500~700	0.04~0.06	4	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	65	4000~4500	500~700	0.1~0.15	5	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	60	3500~4000	250~400	5~10	0.04~0.06	側銑(Side milling)
HEA0502	35	60	3500~4000	400~500	5~10	0.1~0.15	側銑(Side milling)
HEA0602	35	90	4500~5000	700~900	0.04~0.07	5	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	70	3500~4000	700~900	0.1~0.2	6	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	70	3500~4000	400~600	6~12	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0602	35	70	3500~4000	500~700	6~12	0.1~0.2	側銑(Side milling)
HEA0802	42	70	2500~3000	600~800	0.05~0.08	7	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	60	2200~2600	500~700	0.15~0.25	8	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	60	2200~2600	400~600	8~16	0.05~0.08	側銑(Side milling)
HEA0802	42	60	2200~2600	500~700	8~16	0.15~0.25	側銑(Side milling)

IEA0302	50	35	3500~4000	300~500	0.02~0.04	3	溝銑(Slotting)
IEA0302	50	30	3000~3500	200~400	3~6	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0402	50	35	2800~3200	300~500	0.03~0.04	4	溝銑(Slotting)
IEA0402	50	30	2600~3000	200~400	4~8	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0602	50	50	2500~2900	400~600	0.03~0.05	6	溝銑(Slotting)
IEA0602	50	45	2200~2600	250~400	6~12	0.03~0.05	側銑(Side milling)
IEA0802	60	70	2600~3000	550~750	0.04~0.06	8	溝銑(Slotting)
IEA0802	60	50	1700~2100	300~450	8~16	0.04~0.06	側銑(Side milling)
IEA1002	60	80	2400~2800	450~650	0.04~0.08	10	溝銑(Slotting)
IEA1002	60	55	1600~2000	300~500	10~20	0.04~0.08	側銑(Side milling)
IEA1202	60	85	2100~2500	600~800	0.05~0.1	12	溝銑(Slotting)
IEA1202	60	60	1400~1800	250~450	12~24	0.05~0.1	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
HEA0302	30	40	4000~4500	500~700	0.03~0.04	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	35	3500~4000	500~700	0.05~0.08	3	溝銑(Slotting)
HEA0302	30	35	3500~4000	250~400	3~6	0.02~0.03	側銑(Side milling)
HEA0302	30	35	3500~4000	400~500	3~6	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0402	40	35	2800~3300	500~700	0.03~0.05	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	35	2800~3300	500~700	0.06~0.09	4	溝銑(Slotting)
HEA0402	40	30	2500~2800	250~400	4~8	0.03~0.05	側銑(Side milling)
HEA0402	40	30	2500~2800	400~500	4~8	0.06~0.09	側銑(Side milling)
HEA0502	35	80	5000~5500	500~700	0.04~0.06	4	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	60	3500~4000	500~700	0.1~0.15	5	溝銑(Slotting)
HEA0502	35	50	3000~3500	250~400	5~10	0.04~0.06	側銑(Side milling)
HEA0502	35	55	3300~3700	400~500	5~10	0.1~0.15	側銑(Side milling)
HEA0602	35	90	4500~5000	700~900	0.04~0.07	5	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	70	3500~4000	700~900	0.1~0.2	6	溝銑(Slotting)
HEA0602	35	65	3200~3600	400~600	6~12	0.04~0.07	側銑(Side milling)
HEA0602	35	65	3200~3600	500~700	6~12	0.1~0.2	側銑(Side milling)
HEA0802	42	60	2200~2600	600~800	0.05~0.08	7	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	50	1800~2300	500~700	0.15~0.25	8	溝銑(Slotting)
HEA0802	42	50	1800~2300	400~600	8~16	0.05~0.08	側銑(Side milling)
HEA0802	42	50	1800~2300	500~700	8~16	0.15~0.25	側銑(Side milling)

IEA0302	50	35	3500~4000	300~500	0.02~0.04	3	溝銑(Slotting)
IEA0302	50	30	3000~3500	200~400	3~6	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0402	50	35	2800~3200	300~500	0.03~0.04	4	溝銑(Slotting)
IEA0402	50	30	2600~3000	200~400	4~8	0.02~0.04	側銑(Side milling)
IEA0602	50	45	2300~2700	400~600	0.03~0.05	6	溝銑(Slotting)
IEA0602	50	40	2000~2400	250~400	6~12	0.03~0.05	側銑(Side milling)
IEA0802	60	60	1800~2200	550~750	0.04~0.06	8	溝銑(Slotting)
IEA0802	60	50	1700~2100	300~450	8~16	0.04~0.06	側銑(Side milling)
IEA1002	60	70	2200~2600	450~650	0.04~0.08	10	溝銑(Slotting)
IEA1002	60	50	1400~1800	300~500	10~20	0.04~0.08	側銑(Side milling)
IEA1202	60	80	1900~2300	600~800	0.05~0.1	12	溝銑(Slotting)
IEA1202	60	60	1400~1800	250~450	12~24	0.05~0.1	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.