

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
LFTH0202	20	50	7700~8200	500~700	6~12	0.02~0.03	側銑(Side milling)
LFTH0202	20	50	7700~8200	500~700	6~12	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	500~700	10~20	0.03~0.04	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	600~800	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	350~550	15~25	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	600~800	15~25	0.06~0.11	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	300~500	20~30	0.05~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	400~600	20~30	0.08~0.15	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	300~500	20~30	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	400~600	20~30	0.1~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	400~600	25~40	0.15~0.3	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	300~450	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	400~600	25~40	0.2~0.35	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	250~400	30~45	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	350~550	30~45	0.2~0.4	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet 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	加工方式 Milling Type
LFTH0202	20	50	7700~8200	400~600	5~15	0.02~0.03	側銑(Side milling)
LFTH0202	20	50	7700~8200	400~600	5~15	0.04~0.06	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	450~650	10~20	0.03~0.04	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	300~500	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	350~550	15~25	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	500~700	15~25	0.06~0.11	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	300~500	20~30	0.05~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	400~500	20~30	0.08~0.15	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	300~450	20~30	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	400~600	20~30	0.1~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	400~600	25~40	0.15~0.25	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	300~450	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	400~600	25~40	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	250~400	30~45	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	300~500	30~45	0.2~0.35	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet 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
LFTH0202	20	50	7700~8200	400~550	5~15	0.02~0.03	側銑(Side milling)
LFTH0202	20	50	7700~8200	400~550	5~15	0.04~0.06	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	450~600	10~20	0.03~0.04	側銑(Side milling)
LFTH0302	25	50	5000~5500	300~450	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	350~550	15~25	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0402	30	50	3700~4200	450~650	15~25	0.06~0.11	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	300~450	20~30	0.05~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0502	35	45	2700~3200	350~450	20~30	0.08~0.15	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	300~450	20~30	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0602	35	45	2000~2500	400~550	20~30	0.1~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0802	50	50	1800~2300	400~550	25~40	0.15~0.25	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	300~450	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1002	50	60	1700~2200	400~550	25~40	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	250~400	30~45	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1202	50	60	1300~1800	300~450	30~45	0.2~0.35	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.