

被切削材 Work Material		紅銅 : Copper C1100 / 2.0090 / B152C11000					
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
LFTH0204	20	110	17000~18000	1300~1600	5~15	0.04~0.06	側銑(Side milling)
LFTH0204	20	110	17000~18000	1200~1600	5~15	0.07~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	120	12000~13000	1000~1300	10~20	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	120	12000~13000	1200~1600	10~20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	120	9500~10000	900~1200	15~25	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	120	9500~10000	1200~1600	15~25	0.1~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	130	8200~8500	800~1000	20~30	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	130	8200~8500	1400~1800	20~30	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	135	6800~7200	800~1000	20~30	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	135	6800~7200	1400~1800	20~30	0.2~0.35	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	150	5800~6200	700~900	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	150	5800~6200	1400~1800	25~40	0.4~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	180	5500~6000	700~900	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	195	6000~6500	1400~1800	25~40	0.6~0.7	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	180	4500~5000	600~800	30~45	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	185	4700~5200	1400~1800	30~45	0.7~0.8	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	180	3500~3800	500~700	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	180	3500~3800	1100~1400	40~60	0.8~0.9	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	180	2700~3000	400~600	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	180	2700~3000	1100~1400	40~60	0.8~1	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕

Suggest to use Wet coolant.

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
LFTH0204	20	65	10000~11000	700~900	5~15	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0204	20	65	10000~11000	600~800	5~15	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	65	6800~7300	600~800	10~20	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	65	6800~7300	600~800	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	65	5100~5400	500~700	15~25	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	65	5100~5400	600~800	15~25	0.08~0.13	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	65	4000~4300	500~700	20~30	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	65	4000~4300	700~900	20~30	0.15~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	65	3100~3400	400~600	20~30	0.04~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	65	3100~3400	700~900	20~30	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	60	2300~2500	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	60	2300~2500	700~900	25~40	0.3~0.4	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	80	2400~2700	700~900	25~40	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	85	2200~2400	600~800	30~45	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	500~700	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1250~1500	500~700	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕

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
LFTH0204	20	60	9500~10000	700~900	5~15	0.03~0.04	側銑(Side milling)
LFTH0204	20	60	9500~10000	500~700	5~15	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	60	6300~6600	600~800	10~20	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	60	6300~6600	500~700	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	60	4700~5100	400~600	15~25	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	60	4700~5100	500~700	15~25	0.08~0.13	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	60	3700~4000	400~600	20~30	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	60	3700~4000	600~800	20~30	0.15~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	55	2800~3100	300~500	20~30	0.04~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	60	3000~3300	600~800	20~30	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	50	1700~2000	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	60	2300~2500	600~800	25~40	0.3~0.4	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	75	2200~2400	600~800	25~40	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	85	2200~2400	500~700	30~45	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1250~1500	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕

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
LFTH0204	20	60	9500~10000	600~800	5~15	0.03~0.04	側銑(Side milling)
LFTH0204	20	60	9500~10000	500~600	5~15	0.05~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	60	6300~6600	400~600	10~20	0.03~0.05	側銑(Side milling)
LFTH0304	25	60	6300~6600	500~600	10~20	0.06~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	60	4700~5100	300~500	15~25	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0404	30	60	4700~5100	500~600	15~25	0.08~0.13	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	60	3700~4000	300~500	20~30	0.04~0.07	側銑(Side milling)
LFTH0504	33	60	3700~4000	600~700	20~30	0.15~0.2	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	50	2400~2700	350~450	20~30	0.04~0.08	側銑(Side milling)
LFTH0604	33	60	3000~3300	600~700	20~30	0.2~0.3	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	50	1700~2000	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH0804	45	60	2300~2500	600~700	25~40	0.3~0.4	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑(Side milling)
LFTH1004	47	80	2400~2700	600~700	25~40	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1204	50	90	2300~2600	500~600	30~45	0.3~0.5	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH1604	75	85	1600~1800	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑(Side milling)
LFTH2004	75	85	1250~1500	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕

Suggest to use Wet coolant.