

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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
VTB0606	20	130	6700~7200	1000~1300	0.05~0.12	4	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	115	5800~6300	1600~2000	0.12~0.25	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	85	4500~4800	650~850	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
VTB0606	20	85	4500~4800	1400~1800	6~12	0.12~0.3	側銑(Side milling)
VTB0806	25	130	4800~5300	900~1200	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	115	4300~4800	1800~2200	0.15~0.3	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	80	3000~3200	650~850	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB0806	25	80	3000~3200	1800~2200	8~16	0.2~0.4	側銑(Side milling)
VTB1006	28	130	4000~4500	900~1200	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
VTB1006	28	115	3300~3800	1600~2000	0.15~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	28	85	2700~2900	700~900	10~20	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1006	28	85	2700~2900	1600~2000	10~20	0.2~0.45	側銑(Side milling)
VTB1206	35	130	3200~3700	900~1200	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	115	2700~3200	1400~1800	0.15~0.3	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	85	2200~2400	700~900	12~24	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1206	35	85	2200~2400	1400~1800	12~24	0.2~0.45	側銑(Side milling)
VTB1606	50	130	2400~2900	700~900	0.05~0.2	14	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	115	2000~2500	800~1100	0.2~0.4	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	85	1600~1800	600~700	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1606	50	85	1600~1800	800~1100	16~32	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	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
VTB0606	20	130	6700~7200	1000~1300	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	130	6700~7200	1400~1600	0.1~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	85	4000~4500	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
VTB0606	20	85	4000~4500	1100~1300	6~12	0.15~0.25	側銑(Side milling)
VTB0806	25	130	4800~5300	1000~1300	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	130	4800~5300	1400~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	85	3200~3500	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB0806	25	85	3200~3500	1300~1500	8~16	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1006	30	130	4000~4500	1000~1300	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	130	4000~4500	1400~1600	0.15~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	85	2500~3000	650~850	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1006	30	85	2500~3000	1200~1400	10~20	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1206	35	130	3200~3700	900~1200	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	130	3200~3700	1200~1400	0.15~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	85	2000~2500	600~800	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1206	35	85	2000~2500	1000~1300	12~24	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1606	50	130	2400~2900	700~900	0.05~0.15	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	130	2400~2900	1000~1300	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	85	1500~2000	500~700	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1606	50	85	1500~2000	900~1100	16~32	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
VTB0606	20	130	6700~7200	1000~1300	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	130	6700~7200	1300~1500	0.1~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	85	4000~4500	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
VTB0606	20	85	4000~4500	1000~1200	6~12	0.15~0.25	側銑(Side milling)
VTB0806	25	130	4800~5300	1000~1300	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	130	4800~5300	1300~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	85	3200~3500	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB0806	25	85	3200~3500	1200~1500	8~16	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1006	30	130	4000~4500	1000~1300	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	130	4000~4500	1300~1600	0.15~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	85	2500~3000	650~850	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1006	30	85	2500~3000	1100~1400	10~20	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1206	35	130	3200~3700	900~1200	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	130	3200~3700	1100~1400	0.15~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	85	2000~2500	600~800	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1206	35	85	2000~2500	900~1200	12~24	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1606	50	130	2400~2900	700~900	0.05~0.15	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	130	2400~2900	900~1200	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	85	1500~2000	500~700	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1606	50	85	1500~2000	800~1000	16~32	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	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
VTB0606	20	130	6700~7200	1000~1300	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	130	6700~7200	1300~1500	0.1~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
VTB0606	20	85	4000~4500	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
VTB0606	20	85	4000~4500	1000~1200	6~12	0.15~0.25	側銑(Side milling)
VTB0806	25	130	4800~5300	1000~1300	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	130	4800~5300	1300~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
VTB0806	25	85	3200~3500	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB0806	25	85	3200~3500	1200~1500	8~16	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1006	30	130	4000~4500	1000~1300	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	130	4000~4500	1300~1600	0.15~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
VTB1006	30	85	2500~3000	650~850	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1006	30	85	2500~3000	1100~1400	10~20	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1206	35	130	3200~3700	900~1200	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	130	3200~3700	1100~1400	0.15~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
VTB1206	35	85	2000~2500	600~800	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
VTB1206	35	85	2000~2500	900~1200	12~24	0.2~0.3	側銑(Side milling)
VTB1606	50	130	2400~2900	700~900	0.05~0.15	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	130	2400~2900	900~1200	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
VTB1606	50	85	1500~2000	500~700	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
VTB1606	50	85	1500~2000	800~1000	16~32	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.