

被切削材 Work Material	鑄鐵：Cast Iron FC250						
	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
WUA0604	20	110	5800~6200	1100~1400	1	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	110	5800~6200	800~1000	2~3	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	110	5800~6200	600~800	5~6	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	110	5800~6200	1300~1600	6~12	0~1	側銑(Side milling)
WUA0604	20	110	5800~6200	600~800	6	2~3	側銑(Side milling)
WUA0604	20	110	5800~6200	500~700	6	4~5	側銑(Side milling)
WUA0804	25	110	4300~4600	1100~1400	1	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	110	4300~4600	700~900	3~4	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	105	4100~4400	500~700	7~8	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	110	4300~4600	1300~1600	8~16	0~1	側銑(Side milling)
WUA0804	25	110	4300~4600	500~700	8	3~4	側銑(Side milling)
WUA0804	25	110	4300~4600	400~600	8	6~7	側銑(Side milling)
WUA1004	30	110	3500~3800	1100~1400	1.5	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	105	3200~3500	500~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	105	3200~3500	300~500	9~10	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	105	3200~3500	1300~1600	10~20	0~1	側銑(Side milling)
WUA1004	30	105	3200~3500	500~700	10	4~5	側銑(Side milling)
WUA1004	30	105	3200~3500	300~500	10	8~9	側銑(Side milling)
WUA1204	35	105	2700~3000	900~1200	1.5	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	105	2700~3000	400~600	5~6	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	105	2700~3000	300~450	9~10	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	105	2700~3000	900~1200	12~24	0~1.5	側銑(Side milling)
WUA1204	35	105	2700~3000	400~600	12	5~6	側銑(Side milling)
WUA1204	35	105	2700~3000	300~450	12	9~10	側銑(Side milling)
WUA1404	40	105	2300~2600	800~1100	2	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	105	2300~2600	400~500	6~7	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	105	2300~2600	300~400	8~9	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	105	2300~2600	800~1100	14~28	0~1.5	側銑(Side milling)
WUA1404	40	105	2300~2600	400~600	14	6~7	側銑(Side milling)
WUA1404	40	105	2300~2600	300~450	14	8~9	側銑(Side milling)
WUA1604	45	105	2000~2300	700~900	2	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	105	2000~2300	250~350	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	105	2000~2300	150~250	7~8	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	105	2000~2300	700~900	16	0~1.5	側銑(Side milling)
WUA1604	45	105	2000~2300	300~400	16	5~6	側銑(Side milling)
WUA1604	45	105	2000~2300	200~300	16	7~8	側銑(Side milling)
WUA1804	45	105	1700~2000	600~800	2	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	105	1700~2000	250~350	5~6	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	105	1700~2000	150~250	7~8	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	105	1700~2000	600~800	18	0~1.5	側銑(Side milling)
WUA1804	45	105	1700~2000	250~350	18	5~6	側銑(Side milling)
WUA1804	45	105	1700~2000	180~280	18	7~8	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鑄鐵：Cast Iron FC250						
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
WUA2004	50	105	1500~1800	500~700	2	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	105	1500~1800	200~300	5~6	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	105	1500~1800	150~250	7~8	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	105	1500~1800	500~700	20	0~1.5	側銑(Side milling)
WUA2004	50	105	1500~1800	220~320	20	5~6	側銑(Side milling)
WUA2004	50	105	1500~1800	150~250	20	7~8	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	碳素鋼 : Carbon steels S50C / SS440 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / 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
WUA0604	20	90	4700~5000	800~1000	1.5	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	350~550	2~3	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	250~450	5~6	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	600~800	12	1.5	側銑(Side milling)
WUA0604	20	90	4700~5000	350~550	6	2~3	側銑(Side milling)
WUA0604	20	90	4700~5000	300~500	6	4~5	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	800~1000	2	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	400~600	3~4	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	250~450	7~8	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	450~650	16	2	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	400~600	8	3~4	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	300~500	8	6~7	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	600~800	2	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	300~400	4~5	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	200~350	9~10	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	400~500	20	1~2	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	300~400	10	4~5	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	200~350	10	8~9	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	550~750	2	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	300~450	5~6	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	200~350	9~10	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	400~500	24	1~2	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	300~400	12	5~6	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	200~350	12	9~10	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	550~750	2	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	300~450	6~7	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	200~350	8~9	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	400~500	28	1~2	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	300~400	14	6~7	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	200~350	14	8~9	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	550~750	2	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	200~300	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	150~250	7~8	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	400~500	32	1~2	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	200~300	16	5~6	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	150~250	16	7~8	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	450~650	2	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	200~300	5~6	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	150~250	7~8	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	300~400	36	1~2	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	200~300	18	5~6	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	150~250	18	7~8	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon steels S50C / SS440 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / 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
WUA2004	50	90	1200~1500	450~650	2	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	200~300	5~6	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	150~250	7~8	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	300~400	40	1~2	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	200~300	20	5~6	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	150~220	20	7~8	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUA0604	20	90	4700~5000	700~900	1.5	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	300~500	2~3	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	250~400	5~6	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	500~700	12	1.5	側銑(Side milling)
WUA0604	20	90	4700~5000	350~500	6	2~3	側銑(Side milling)
WUA0604	20	90	4700~5000	300~450	6	4~5	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	700~900	2	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	350~550	3~4	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	250~450	7~8	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	450~650	16	2	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	350~500	8	3~4	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	250~450	8	6~7	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	500~700	2	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	250~350	4~5	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	180~280	9~10	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	400~500	20	1~2	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	300~400	10	4~5	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	200~300	10	8~9	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	400~600	2	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	200~300	5~6	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	170~250	9~10	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	350~450	24	1~2	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	200~300	12	5~6	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	170~270	12	9~10	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	400~600	2	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	300~400	6~7	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	200~300	8~9	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	350~450	28	1~2	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	250~350	14	6~7	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	150~250	14	8~9	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	350~500	2	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	150~220	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	120~180	7~8	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	250~350	32	1~2	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	150~220	16	5~6	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	120~180	16	7~8	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	300~450	2	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	150~220	5~6	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	120~180	7~8	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	250~350	36	1~2	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	150~220	18	5~6	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	120~180	18	7~8	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUA2004	50	90	1200~1500	300~450	2	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	150~220	5~6	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	120~180	7~8	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	250~350	40	1~2	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	150~220	20	5~6	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	120~180	20	7~8	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式/油霧。

Suggest to use Wet/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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUA0604	20	90	4700~5000	600~800	1.5	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	300~450	2~3	6	溝銑(Slotting)
WUA0604	20	90	4700~5000	400~600	12	1.5	側銑(Side milling)
WUA0604	20	90	4700~5000	300~450	6	2~3	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	600~800	2	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	300~450	3~4	8	溝銑(Slotting)
WUA0804	25	90	3500~3700	400~600	16	2	側銑(Side milling)
WUA0804	25	90	3500~3700	300~450	8	3~4	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	400~600	2	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	200~300	4~5	10	溝銑(Slotting)
WUA1004	30	90	2800~3000	350~450	20	1~2	側銑(Side milling)
WUA1004	30	90	2800~3000	200~300	10	4~5	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	300~500	2	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	180~280	5~6	12	溝銑(Slotting)
WUA1204	35	90	2300~2600	250~350	24	1~2	側銑(Side milling)
WUA1204	35	90	2300~2600	150~250	12	5~6	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	300~500	2	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	180~280	6~7	14	溝銑(Slotting)
WUA1404	40	90	1900~2200	250~350	28	1~2	側銑(Side milling)
WUA1404	40	90	1900~2200	150~250	14	6~7	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	250~400	2	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	140~200	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUA1604	45	90	1700~2000	200~300	32	1~2	側銑(Side milling)
WUA1604	45	90	1700~2000	140~200	16	5~6	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	250~400	2	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	140~200	5~6	18	溝銑(Slotting)
WUA1804	45	90	1500~1800	200~300	36	1~2	側銑(Side milling)
WUA1804	45	90	1500~1800	120~180	18	5~6	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	250~400	2	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	120~200	5~6	20	溝銑(Slotting)
WUA2004	50	90	1200~1500	200~300	40	1~2	側銑(Side milling)
WUA2004	50	90	1200~1500	100~180	20	5~6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式/油霧。

Suggest to use Wet/MQL coolant.