

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUB0604	20mm	90	4500~5000	400~700	2	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	90	4500~5000	400~700	4	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	90	4500~5000	300~500	6	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	90	4500~5000	150~300	12	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	90	4500~5000	300~500	6	5.5	側銑(Side milling)
WUB0804	30mm	100	3800~4300	500~800	2	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	100	3800~4300	500~800	4	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	100	3800~4300	250~400	8	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	100	3800~4300	150~350	16	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	100	3700~4200	250~400	8	7.5	側銑(Side milling)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	400~700	2	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	400~700	4	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	400~600	8	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	250~450	10	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	300~500	20	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	95	2800~3300	300~500	10	9.5	側銑(Side milling)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	300~600	3	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	300~600	6	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	300~500	9	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	200~400	12	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	150~350	18	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	90	2200~2600	200~400	12	11.5	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	90	1800~2200	200~300	5~6	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	90	1800~2200	160~260	7~8	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	90	1800~2200	200~300	14	5~6	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	90	1800~2200	160~260	14	7~8	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUB1604	50mm	90	1600~2000	170~270	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUB1604	50mm	90	1600~2000	120~220	7~8	16	溝銑(Slotting)
WUB1604	50mm	90	1600~2000	170~270	16	5~6	側銑(Side milling)
WUB1604	50mm	90	1600~2000	120~220	16	7~8	側銑(Side milling)
WUB1804	50mm	90	1400~1800	150~250	4~5	18	溝銑(Slotting)
WUB1804	50mm	90	1400~1800	130~230	6~7	18	溝銑(Slotting)
WUB1804	50mm	90	1400~1800	150~250	18	4~5	側銑(Side milling)
WUB1804	50mm	90	1400~1800	100~200	18	6~7	側銑(Side milling)
WUB2004	55mm	90	1200~1600	130~230	4~5	20	溝銑(Slotting)
WUB2004	55mm	90	1200~1600	80~130	6~7	20	溝銑(Slotting)
WUB2004	55mm	90	1200~1600	130~230	20	4~5	側銑(Side milling)
WUB2004	55mm	90	1200~1600	80~130	20	6~7	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	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUB0604	20mm	85	4200~4700	300~600	2	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	300~600	4	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	200~400	6	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	100~250	12	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	200~350	6	5.5	側銑(Side milling)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	2	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	300~600	4	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	8	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	100~250	16	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	8	7.5	側銑(Side milling)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~600	2	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~600	4	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~500	8	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	200~400	10	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	150~250	20	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	200~350	10	9.5	側銑(Side milling)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	150~350	3	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	200~400	6	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	150~300	9	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	100~250	12	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	70~130	18	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	100~250	12	11.5	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	170~270	5~6	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	130~230	7~8	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	170~270	14	5~6	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	130~230	14	7~8	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)							
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	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
	WUB1604	50mm	80	1400~1800	140~240	5~6	16	溝銑(Slotting)
	WUB1604	50mm	80	1400~1800	100~200	7~8	16	溝銑(Slotting)
	WUB1604	50mm	80	1400~1800	140~240	16	5~6	側銑(Side milling)
	WUB1604	50mm	80	1400~1800	100~200	16	7~8	側銑(Side milling)
	WUB1804	50mm	80	1200~1600	130~230	4~5	18	溝銑(Slotting)
	WUB1804	50mm	80	1200~1600	100~170	6~7	18	溝銑(Slotting)
	WUB1804	50mm	80	1200~1600	130~230	18	4~5	側銑(Side milling)
	WUB1804	50mm	80	1200~1600	100~170	18	6~7	側銑(Side milling)
	WUB2004	55mm	80	1000~1400	100~200	4~5	20	溝銑(Slotting)
	WUB2004	55mm	80	1000~1400	70~110	6~7	20	溝銑(Slotting)
	WUB2004	55mm	80	1000~1400	100~200	20	4~5	側銑(Side milling)
	WUB2004	55mm	80	1000~1400	70~110	20	6~7	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	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WUB0604	20mm	85	4200~4700	300~600	2	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	300~600	4	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	200~400	6	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	100~250	12	6	溝銑(Slotting)
WUB0604	20mm	85	4200~4700	200~350	6	5.5	側銑(Side milling)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	2	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	300~600	4	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	8	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	100~250	16	8	溝銑(Slotting)
WUB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	8	7.5	側銑(Side milling)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~600	2	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~600	4	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	300~500	8	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	200~400	10	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	150~250	20	10	溝銑(Slotting)
WUB1004	30mm	80	2400~2800	200~350	10	9.5	側銑(Side milling)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	150~350	3	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	200~400	6	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	150~300	9	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	100~250	12	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	70~130	14~16	12	溝銑(Slotting)
WUB1204	40mm	75	1800~2200	100~250	12	11.5	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	170~270	5~6	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	130~230	7~8	14	溝銑(Slotting)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	170~270	14	5~6	側銑(Side milling)
WUB1404	45mm	80	1600~2000	130~230	14	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	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min <sup>-1</sup> )	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
WUB1604	50mm	80	1400~1800	140~240	5~6	16	溝銑(Slotting)
WUB1604	50mm	80	1400~1800	100~200	7~8	16	溝銑(Slotting)
WUB1604	50mm	80	1400~1800	140~240	16	5~6	側銑(Side milling)
WUB1604	50mm	80	1400~1800	100~200	16	7~8	側銑(Side milling)
WUB1804	50mm	80	1200~1600	130~230	4~5	18	溝銑(Slotting)
WUB1804	50mm	80	1200~1600	100~170	6~7	18	溝銑(Slotting)
WUB1804	50mm	80	1200~1600	130~230	18	4~5	側銑(Side milling)
WUB1804	50mm	80	1200~1600	100~170	18	6~7	側銑(Side milling)
WUB2004	55mm	80	1000~1400	100~200	4~5	20	溝銑(Slotting)
WUB2004	55mm	80	1000~1400	70~110	6~7	20	溝銑(Slotting)
WUB2004	55mm	80	1000~1400	100~200	20	4~5	側銑(Side milling)
WUB2004	55mm	80	1000~1400	70~110	20	6~7	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.