

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 <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
WWA0603	22	105	5300~5800	700~900	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	105	5300~5800	350~500	2~3	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	105	5300~5800	250~400	5~6	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	100	5000~5500	400~600	6	1.2~2	側銑(Side milling)
WWA0603	22	100	5000~5500	300~500	6	2~3	側銑(Side milling)
WWA0603	22	105	5300~5800	200~400	6	4~5	側銑(Side milling)
WWA0803	28	125	4700~5200	550~750	2	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	125	4700~5200	300~450	3~4	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	125	4700~5200	150~300	7~8	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	125	4700~5200	400~550	8	1.5~2	側銑(Side milling)
WWA0803	28	125	4700~5200	300~450	8	3~4	側銑(Side milling)
WWA0803	28	125	4700~5200	200~400	8	6~7	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2100	450~650	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	180~380	4~5	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	150~300	9~10	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	300~500	20	1.5~2	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2100	200~400	10	4~5	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2100	150~300	10	8~9	側銑(Side milling)
WWA1203	38	75	1700~2200	350~550	1~2	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	70	1600~2000	130~250	5~6	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	70	1600~2000	100~180	9~10	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	70	1600~2000	250~400	24	1~2	側銑(Side milling)
WWA1203	38	70	1600~2000	130~250	12	5~6	側銑(Side milling)
WWA1203	38	70	1600~2000	100~180	12	9~10	側銑(Side milling)
WWA1403	50	75	1500~1900	300~500	1~2	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	120~220	4~5	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~170	7~8	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	200~400	28	1~2	側銑(Side milling)
WWA1403	50	70	1400~1800	120~220	14	4~5	側銑(Side milling)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~170	14	7~8	側銑(Side milling)
WWA1603	50	75	1300~1700	250~400	1~2	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~200	4~5	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~160	6~7	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	200~350	32	1~2	側銑(Side milling)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~200	16	4~5	側銑(Side milling)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~160	16	6~7	側銑(Side milling)
WWA1803	50	75	1100~1500	200~350	1~2	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	100~150	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	80~130	6~7	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	200~350	36	1~2	側銑(Side milling)
WWA1803	50	70	1000~1400	100~150	18	4~5	側銑(Side milling)
WWA1803	50	70	1000~1400	80~130	18	6~7	側銑(Side milling)

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 <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
WWA2003	50	75	1000~1400	200~350	1~2	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	100~150	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	80~130	6~7	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	200~350	40	1~2	側銑(Side milling)
WWA2003	50	70	900~1300	100~150	20	4~5	側銑(Side milling)
WWA2003	50	70	900~1300	80~130	20	6~7	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 <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
WWA0603	22	95	4900~5300	400~600	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	95	4900~5300	200~400	2~3	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	95	4900~5300	150~250	5~6	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	95	4900~5300	450~650	12	1~1.5	側銑(Side milling)
WWA0603	22	95	4900~5300	250~400	6	2~3	側銑(Side milling)
WWA0603	22	95	4900~5300	150~280	6	4~5	側銑(Side milling)
WWA0803	28	100	3800~4300	300~500	1.5~2	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	105	4000~4500	250~400	3~4	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	95	3600~4000	120~250	7~8	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	28	95	3600~4000	180~280	8	3~4	側銑(Side milling)
WWA0803	28	95	3600~4000	120~250	8	6~7	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2200	300~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	150~250	4~5	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	100~180	9~10	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	200~400	20	1.5~2	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2000	150~250	10~20	4~5	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1700~2100	100~180	10	8~9	側銑(Side milling)
WWA1203	38	75	1700~2200	300~400	1~2	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	60	1400~1800	130~200	5~6	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	60	1400~1800	100~150	9~10	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	60	1400~1800	200~350	24	1~2	側銑(Side milling)
WWA1203	38	60	1400~1800	130~200	12	5~6	側銑(Side milling)
WWA1203	38	60	1400~1800	100~160	12	9~10	側銑(Side milling)
WWA1403	50	75	1500~1900	300~400	1~2	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	120~180	4~5	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~150	7~8	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	200~350	28	1~2	側銑(Side milling)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~180	14	4~5	側銑(Side milling)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~150	14	7~8	側銑(Side milling)
WWA1603	50	75	1300~1700	250~350	1~2	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~170	4~5	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~130	6~7	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	200~300	32	1~2	側銑(Side milling)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~170	16	4~5	側銑(Side milling)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~130	16	6~7	側銑(Side milling)
WWA1803	50	75	1100~1500	200~300	1~2	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	100~130	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	80~110	6~7	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	200~300	36	1~2	側銑(Side milling)
WWA1803	50	70	1000~1400	90~120	18	4~5	側銑(Side milling)
WWA1803	50	70	1000~1400	80~110	18	6~7	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 <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
WWA2003	50	75	1000~1400	200~300	1~2	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	100~130	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	80~110	6~7	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	200~300	40	1~2	側銑(Side milling)
WWA2003	50	70	900~1300	90~120	20	4~5	側銑(Side milling)
WWA2003	50	70	900~1300	80~110	20	6~7	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 <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
WWA0603	22	95	4900~5300	400~550	1~1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	95	4900~5300	200~350	2~3	6	溝銑(Slotting)
WWA0603	22	95	4900~5300	200~350	6	2~3	側銑(Side milling)
WWA0603	22	95	4900~5300	150~220	6	3~4	側銑(Side milling)
WWA0803	25	105	4000~4500	400~500	1.5~2	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	25	105	4000~4500	200~350	3~4	8	溝銑(Slotting)
WWA0803	25	110	4200~4700	200~350	8	3~4	側銑(Side milling)
WWA0803	25	110	4200~4700	200~300	8	4~5	側銑(Side milling)
WWA1003	35	75	2000~2500	300~400	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	150~200	4~5	10	溝銑(Slotting)
WWA1003	35	60	1700~2100	120~180	20	4~5	側銑(Side milling)
WWA1003	35	60	1800~2000	100~130	10	5~6	側銑(Side milling)
WWA1203	38	75	1700~2200	250~350	1~2	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	60	1400~1800	120~160	5~6	12	溝銑(Slotting)
WWA1203	38	60	1400~1800	120~180	12	5~6	側銑(Side milling)
WWA1203	38	60	1400~1800	100~130	12	6~7	側銑(Side milling)
WWA1403	50	75	1500~1900	200~300	1~2	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	120~150	4~5	14	溝銑(Slotting)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~130	14	4~5	側銑(Side milling)
WWA1403	50	70	1400~1800	100~120	14	6~7	側銑(Side milling)
WWA1603	50	75	1300~1700	200~300	1~2	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	120~150	4~5	16	溝銑(Slotting)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~130	16	4~5	側銑(Side milling)
WWA1603	50	70	1200~1600	100~120	16	6~7	側銑(Side milling)
WWA1803	50	75	1100~1500	200~250	1~2	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	90~110	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWA1803	50	70	1000~1400	90~110	18	4~5	側銑(Side milling)
WWA1803	50	70	1000~1400	80~100	18	6~7	側銑(Side milling)
WWA2003	50	75	1000~1400	200~250	1~2	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	90~110	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWA2003	50	70	900~1300	90~110	20	4~5	側銑(Side milling)
WWA2003	50	70	900~1300	80~100	20	6~7	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式/油霧。

Suggest to use Wet/MQL coolant.