

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
WWA0604	22	80	4200~4400	400~550	1	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	350~450	1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	300~420	3	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	170~220	6	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	500~700	6	1	側銑(Side milling)
WWA0604	22	80	4200~4400	450~600	6	2	側銑(Side milling)
WWA0604	22	80	4200~4400	250~320	6	3	側銑(Side milling)
WWA0604	22	80	4200~4400	170~220	6	5.7	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	350~480	2	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	270~360	4	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	240~320	6	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	200~260	8	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	350~480	8	2	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	270~360	8	4	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	200~260	8	7.7	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	350~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	300~400	3.5	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	250~320	5	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	200~260	10	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	350~500	10	1	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	200~300	10	5	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	200~260	10	9.7	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	260~420	2	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	200~300	4	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	180~260	6	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	150~210	10	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	120~200	12	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	300~400	12	1	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	180~260	12	6	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	100~190	12	11.7	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	200~360	2	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	150~250	4	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	120~200	6	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	100~150	10	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	200~300	14	1	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	70~110	14	7	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	70~110	7	13.7	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	200~280	2	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	130~200	4	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	100~170	6	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	80~100	10	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	180~260	16	1	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	50~100	16	8	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	50~100	8	15.7	側銑(Side milling)

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	加工方式 Milling Type
WWA1804	50	80	1300~1500	200~250	2	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	130~180	4	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	100~150	6	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	80~100	10	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	170~240	18	1	側銑(Side milling)
WWA1804	50	80	1300~1500	50~100	18	6	側銑(Side milling)
WWA1804	50	80	1300~1500	50~100	9	17.7	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	180~230	2	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	120~160	4	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	100~140	6	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	70~90	10	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	160~230	20	1	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	80~120	20	5	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	50~80	10	19.7	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	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
WWA0604	20	90	4700~5000	700~900	1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	350~550	2~3	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	250~450	5~6	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	600~800	12	1.5	側銑(Side milling)
WWA0604	20	90	4700~5000	350~550	6	2~3	側銑(Side milling)
WWA0604	20	90	4700~5000	300~500	6	4~5	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	800~1000	2	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	350~550	3~4	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	250~450	7~8	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	450~650	16	2	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	350~550	8	3~4	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	250~450	8	6~7	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	600~800	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	300~400	4~5	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	200~350	9~10	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	400~500	20	1~2	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	300~400	10	4~5	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	200~350	10	8~9	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	500~700	2	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~350	4~5	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~300	6~7	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	350~450	24	1~2	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~350	12	4~5	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~300	12	6~7	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1800~2200	400~600	2	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1800~2200	200~350	4~5	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1800~2200	200~300	6~7	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1800~2200	400~500	28	1~2	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1800~2200	200~350	14	4~5	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1800~2200	200~300	14	6~7	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	400~600	2	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	200~300	4~5	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	150~250	6~7	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	400~500	32	1~2	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	250~350	16	4~5	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	150~250	16	6~7	側銑(Side milling)
WWA1804	45	90	1500~1800	400~600	2	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	200~300	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	150~250	6~7	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	300~400	36	1~2	側銑(Side milling)
WWA1804	45	90	1500~1800	200~300	18	4~5	側銑(Side milling)
WWA1804	45	90	1500~1800	150~250	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WWA2004	50	90	1200~1500	400~600	2	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	200~300	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	150~250	6~7	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	300~400	40	1~2	側銑(Side milling)
WWA2004	50	90	1200~1500	200~300	20	4~5	側銑(Side milling)
WWA2004	50	90	1200~1500	150~250	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
WWA0604	20	90	4700~5000	600~800	1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	350~500	2~3	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	250~400	5~6	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	20	90	4700~5000	600~800	12	1.5	側銑(Side milling)
WWA0604	20	90	4700~5000	350~500	6	2~3	側銑(Side milling)
WWA0604	20	90	4700~5000	300~450	6	4~5	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	700~900	2	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	350~500	3~4	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	250~400	7~8	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	25	90	3500~3700	450~650	16	2	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	350~500	8	3~4	側銑(Side milling)
WWA0804	25	90	3500~3700	250~400	8	6~7	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	500~700	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	250~350	4~5	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	150~300	9~10	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	30	90	2800~3000	400~500	20	1~2	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	250~350	10	4~5	側銑(Side milling)
WWA1004	30	90	2800~3000	150~300	10	8~9	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	400~600	2	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~300	5~6	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~250	9~10	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	35	90	2300~2600	300~400	24	1~2	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	200~300	12	5~6	側銑(Side milling)
WWA1204	35	90	2300~2600	150~250	12	9~10	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1900~2200	400~550	2	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1900~2200	200~300	6~7	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1900~2200	180~250	8~9	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	40	90	1900~2200	350~450	28	1~2	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1900~2200	200~300	14	6~7	側銑(Side milling)
WWA1404	40	90	1900~2200	150~250	14	8~9	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	400~500	2	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	170~270	5~6	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	150~200	7~8	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	45	90	1700~2000	300~400	32	1~2	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	200~300	16	5~6	側銑(Side milling)
WWA1604	45	90	1700~2000	120~200	16	7~8	側銑(Side milling)
WWA1804	45	90	1500~1800	350~450	2	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	170~230	5~6	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	120~200	7~8	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	45	90	1500~1800	250~350	36	1~2	側銑(Side milling)
WWA1804	45	90	1500~1800	170~230	18	5~6	側銑(Side milling)
WWA1804	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
WWA2004	50	90	1200~1500	350~450	2	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	170~230	5~6	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	120~200	7~8	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	90	1200~1500	250~350	40	1~2	側銑(Side milling)
WWA2004	50	90	1200~1500	170~230	20	5~6	側銑(Side milling)
WWA2004	50	90	1200~1500	120~180	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	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
WWA0604	22	80	4200~4400	350~450	1.5	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	300~420	3	6	溝銑(Slotting)
WWA0604	22	80	4200~4400	500~700	6	1	側銑(Side milling)
WWA0604	22	80	4200~4400	450~600	6	2	側銑(Side milling)
WWA0604	22	80	4200~4400	250~320	6	3	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	350~480	2	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	270~360	4	8	溝銑(Slotting)
WWA0804	28	80	3200~3400	350~480	8	2	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	270~360	8	4	側銑(Side milling)
WWA0804	28	80	3200~3400	200~260	8	7.7	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	350~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	300~400	3.5	10	溝銑(Slotting)
WWA1004	32	80	2500~2700	350~500	10	1	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	300~400	10	3	側銑(Side milling)
WWA1004	32	80	2500~2700	200~300	10	5	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	260~420	2	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	200~300	4	12	溝銑(Slotting)
WWA1204	38	80	2000~2200	300~400	12	1	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	180~260	12	4	側銑(Side milling)
WWA1204	38	80	2000~2200	100~190	12	6	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	200~360	2	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	150~250	4	14	溝銑(Slotting)
WWA1404	42	80	1700~1900	200~300	14	2	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	70~110	14	5	側銑(Side milling)
WWA1404	42	80	1700~1900	70~110	14	7	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	200~280	2	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	130~200	4	16	溝銑(Slotting)
WWA1604	47	80	1500~1700	180~260	16	2	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	50~100	16	6	側銑(Side milling)
WWA1604	47	80	1500~1700	50~100	16	8	側銑(Side milling)
WWA1804	50	80	1300~1500	200~250	2	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	130~180	4	18	溝銑(Slotting)
WWA1804	50	80	1300~1500	170~240	18	1	側銑(Side milling)
WWA1804	50	80	1300~1500	50~100	18	6	側銑(Side milling)
WWA1804	50	80	1300~1500	50~100	18	8	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	180~230	2	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	120~160	4	20	溝銑(Slotting)
WWA2004	50	80	1150~1350	160~230	20	1	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	80~120	20	5	側銑(Side milling)
WWA2004	50	80	1150~1350	50~80	20	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.