

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
WWB0604	22mm	90	4500~5000	400~700	2	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	90	4500~5000	400~700	4	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	90	4500~5000	300~450	6	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	90	4500~5000	200~400	12	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	90	4500~5000	300~500	6	5.5	側銑(Side milling)
WWB0804	30mm	100	3800~4300	400~700	2	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	100	3800~4300	700~1000	4	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	100	3800~4300	400~700	8	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	100	3800~4300	300~500	16	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	100	3700~4200	300~600	8	7.5	側銑(Side milling)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	400~700	2	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	400~700	4	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	500~800	8	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	300~500	10	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	300~600	20	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	95	2800~3300	300~600	10	9.5	側銑(Side milling)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	400~700	3	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	300~500	6	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	300~500	9	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	300~500	12	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	200~400	18	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	90	2200~2600	300~500	12	11.5	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	90	1800~2200	300~400	5~6	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	90	1800~2200	200~350	7~8	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	90	1800~2200	250~400	14	5~6	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	90	1800~2200	200~300	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	加工方式 Milling Type
	WWB1604	50mm	90	1600~2000	200~300	5~6	16	溝銑(Slotting)
	WWB1604	50mm	90	1600~2000	150~250	7~8	16	溝銑(Slotting)
	WWB1604	50mm	90	1600~2000	200~300	16	5~6	側銑(Side milling)
	WWB1604	50mm	90	1600~2000	150~250	16	7~8	側銑(Side milling)
	WWB1804	50mm	90	1400~1800	180~250	4~5	18	溝銑(Slotting)
	WWB1804	50mm	90	1400~1800	150~250	6~7	18	溝銑(Slotting)
	WWB1804	50mm	90	1400~1800	180~250	18	4~5	側銑(Side milling)
	WWB1804	50mm	90	1400~1800	130~200	18	6~7	側銑(Side milling)
	WWB2004	55mm	90	1200~1600	150~250	4~5	20	溝銑(Slotting)
	WWB2004	55mm	90	1200~1600	120~200	6~7	20	溝銑(Slotting)
	WWB2004	55mm	90	1200~1600	150~250	20	4~5	側銑(Side milling)
	WWB2004	55mm	90	1200~1600	100~150	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
WWB0604	22mm	85	4200~4700	300~500	2	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	300~500	4	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	150~300	6	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	100~200	12	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	200~400	6	5.5	側銑(Side milling)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	2	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	400~700	4	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	8	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	16	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	200~400	8	7.5	側銑(Side milling)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~600	4	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~600	8	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	200~350	10	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	150~300	20	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	200~400	10	9.5	側銑(Side milling)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	300~500	3	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	200~400	6	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	150~300	9	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	150~300	12	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	70~130	18	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	75	1800~2200	100~200	12	11.5	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	200~300	5~6	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	150~250	7~8	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	200~300	14	5~6	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	150~250	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
WWB1604	50mm	80	1400~1800	170~270	5~6	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	120~220	7~8	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	170~270	16	5~6	側銑(Side milling)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	120~220	16	7~8	側銑(Side milling)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	150~250	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	100~200	6~7	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	150~250	18	4~5	側銑(Side milling)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	100~200	18	6~7	側銑(Side milling)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	120~220	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	100~150	6~7	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	120~220	20	4~5	側銑(Side milling)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	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	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
WWB0604	22mm	85	4200~4700	300~500	2	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	300~500	4	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	150~300	6	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	100~200	9~12	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	85	4200~4700	200~400	6	5.5	側銑(Side milling)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	2	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	400~700	4	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	300~500	8	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	150~300	12~16	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	30mm	95	3500~4000	200~400	8	7.5	側銑(Side milling)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~600	4	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	300~600	8	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	200~350	10	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	150~300	15~20	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	33mm	80	2400~2800	200~400	10	9.5	側銑(Side milling)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	300~500	3	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	200~400	6	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	150~300	9	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	150~300	12	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	70~130	14~18	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	40mm	80	1900~2300	100~200	12	11.5	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	200~300	5~6	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	150~250	7~8	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	200~300	14	5~6	側銑(Side milling)
WWB1404	45mm	80	1600~2000	150~250	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
WWB1604	50mm	80	1400~1800	170~270	5~6	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	120~220	7~8	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	170~270	16	5~6	側銑(Side milling)
WWB1604	50mm	80	1400~1800	120~220	16	7~8	側銑(Side milling)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	150~250	4~5	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	100~200	6~7	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	150~250	18	4~5	側銑(Side milling)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	100~200	18	6~7	側銑(Side milling)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	120~220	4~5	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	100~150	6~7	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	120~220	20	4~5	側銑(Side milling)
WWB2004	55mm	80	1000~1400	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	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRc28~32)						
	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
WWB0604	22mm	80	4000~4500	400~550	1	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	80	4000~4500	350~450	1.5	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	80	4000~4500	300~420	3	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	80	4000~4500	200~270	6	6	溝銑(Slotting)
WWB0604	22mm	80	4000~4500	200~270	6	5.7	側銑(Side milling)
WWB0804	28mm	80	3000~3500	350~480	2	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	28mm	80	3000~3500	270~360	4	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	28mm	80	3000~3500	240~320	6	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	28mm	80	3000~3500	200~260	8	8	溝銑(Slotting)
WWB0804	28mm	80	3000~3500	200~260	8	7.7	側銑(Side milling)
WWB1004	32mm	80	2400~2800	350~500	2	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	32mm	80	2400~2800	300~400	3.5	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	32mm	80	2400~2800	250~320	5	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	32mm	80	2400~2800	200~260	10	10	溝銑(Slotting)
WWB1004	32mm	80	2400~2800	200~260	10	9.7	側銑(Side milling)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	260~420	2	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	200~300	4	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	180~260	6	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	150~210	10	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	120~200	12	12	溝銑(Slotting)
WWB1204	38mm	80	1900~2300	100~190	12	11.7	側銑(Side milling)
WWB1404	42mm	80	1600~2000	200~360	1~2	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	42mm	80	1600~2000	150~250	3~4	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	42mm	80	1600~2000	120~200	5~6	14	溝銑(Slotting)
WWB1404	42mm	80	1600~2000	100~150	14	3~4	溝銑(Slotting)
WWB1404	42mm	80	1600~2000	70~130	14	5~6	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRc28~32)						
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
WWB1604	47mm	80	1400~1800	200~280	1~2	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	47mm	80	1400~1800	130~200	3~4	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	47mm	80	1400~1800	100~170	5~6	16	溝銑(Slotting)
WWB1604	47mm	80	1400~1800	50~100	16	5~6	側銑(Side milling)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	200~250	1~2	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	130~180	3~4	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	100~150	5~6	18	溝銑(Slotting)
WWB1804	50mm	80	1200~1600	50~100	18	5~6	側銑(Side milling)
WWB2004	50mm	80	1000~1400	180~230	1~2	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	50mm	80	1000~1400	120~160	3~4	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	50mm	80	1000~1400	100~140	5~6	20	溝銑(Slotting)
WWB2004	50mm	80	1000~1400	50~100	20	5~6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.