

被切削材 Work Material	碳素 S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : ...		
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extention Length	切削速度 Cutting Speed(m/ min)	迴轉速度 Speed (mim ⁻¹)
XVO0604	22mm	200	10000~11000
XVO0604	22mm	200	10000~11000
XVO0604	22mm	200	10000~11000
XVO0604	22mm	170	8700~9200
XVO0604	22mm	105	5000~6000
XVO0604	22mm	155	8000~8500
XVO0604	22mm	140	7300~7800
XVO0604	22mm	170	8700~9200
XVO0804	28mm	265	10000~11000
XVO0804	28mm	170	6500~7000
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800

XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO1004	34mm	315	9000~10000
XVO1004	34mm	280	8500~9500
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	200	6000~6500
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	160	4700~5200
XVO1204	37mm	255	6500~7000
XVO1204	37mm	280	7200~7700
XVO1204	37mm	100	2400~2800
XVO1204	37mm	115	2800~3200
XVO1204	37mm	115	2800~3200
XVO1204	37mm	100	2400~2800

鋼 / 鑄鐵 : Carbon steels / Cast Iron
1050 / NO.35 / A570 Gr.45

(~HRc22)

進給速度 Feed(mm/min)	加工深度 (Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant	加工方式 Milling Type
7500~8000	12	0,3	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
5000~5500	12	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
3000~3500	12	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)450/ /溝銑(slot milling)900	6	6	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge and Slot milling
插銑(Plunge milling)250/ /溝銑(slot milling)500	6	6	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge and Slot milling
3000~3500	12	1	濕式 Wet	側銑 Side milling
800~1000	12	3	濕式 Wet	側銑 Side milling
600~800	6	6	濕式 Wet	溝銑 Slotting
7500~8000	15	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
4000~4500	15	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)400/ /溝銑(slot milling)800	8	8	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling
800~1100	12	4	濕式 Wet	側銑 Side milling
600~900	12	7	濕式 Wet	側銑 Side milling

650~850	8	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting
450~650	12	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting
7500~8000	20	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
4000~4500	15	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)400/ /溝銑(slot milling)800	10	10	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling
800~1000	15	5	濕式 Wet	側銑 Side milling
600~900	15	9	濕式 Wet	側銑 Side milling
650~850	10	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting
450~650	15	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting
3200~3700	18	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
1400~1800	18	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)160/ /溝銑(slot milling)400	12	12	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling
400~650	18	2~3	濕式 Wet	側銑 Side milling
200~350	18	5~6	濕式 Wet	側銑 Side milling
250~400	12	12	濕式 Wet	溝銑 Slotting

	被切削材 Work Material			CF S
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extention Length	切削速度 Cutting Speed(m/min)	迴轉速度 Speed (mim ⁻¹)
	XVO0604	22mm	200	10000~11000
	XVO0604	22mm	200	10000~11000
	XVO0604	22mm	200	10000~11000
	XVO0604	22mm	170	8700~9200
	XVO0604	22mm	105	5000~6000
	XVO0604	22mm	155	8000~8500
	XVO0604	22mm	140	7300~7800
	XVO0604	22mm	170	8700~9200
	XVO0804	28mm	265	10000~11000
	XVO0804	28mm	170	6500~7000
	XVO0804	28mm	140	5300~5800
	XVO0804	28mm	140	5300~5800
	XVO0804	28mm	140	5300~5800

	XVO0804	28mm	140	5300~5800
	XVO0804	28mm	140	5300~5800
	XVO1004	34mm	315	9000~10000
	XVO1004	34mm	280	8500~9500
	XVO1004	34mm	140	4200~4700
	XVO1004	34mm	200	6000~6500
	XVO1004	34mm	140	4200~4700
	XVO1004	34mm	140	4200~4700
	XVO1004	34mm	160	4700~5200
	XVO1204	37mm	255	6500~7000
	XVO1204	37mm	280	7200~7700
	XVO1204	37mm	100	2400~2800
	XVO1204	37mm	115	2800~3200
	XVO1204	37mm	115	2800~3200
	XVO1204	37mm	100	2400~2800

650~850	8	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
450~650	12	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
7500~8000	20	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
4000~4500	15	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
ge milling)400//溝銑(slot r	10	10	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling	
800~1000	15	5	濕式 Wet	側銑 Side milling	
600~900	15	9	濕式 Wet	側銑 Side milling	
650~850	10	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
450~650	15	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
3200~3700	18	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
1400~1800	18	0.8~1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
ge milling)160//溝銑(slot r	12	12	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling	
400~650	18	2~3	濕式 Wet	側銑 Side milling	
200~350	18	5~6	濕式 Wet	側銑 Side milling	
250~400	12	12	濕式 Wet	溝銑 Slotting	

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SI		
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extention Length	切削速度 Cutting Speed(m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)
XVO0604	22mm	150	7700~8200
XVO0604	22mm	150	7700~8200
XVO0604	22mm	110	5500~6000
XVO0604	22mm	110	5500~6000
XVO0604	22mm	110	5500~6000
XVO0604	22mm	110	5500~6000
XVO0804	28mm	230	8800~9300
XVO0804	28mm	170	6500~7000
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800

XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO0804	28mm	140	5300~5800
XVO1004	34mm	280	8500~9500
XVO1004	34mm	280	8500~9500
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1004	34mm	140	4200~4700
XVO1204	37mm	255	6500~7000
XVO1204	37mm	255	6500~7000
XVO1204	37mm	100	2400~2800
XVO1204	37mm	115	2800~3200
XVO1204	37mm	115	2800~3200
XVO1204	37mm	100	2400~2800

具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels
 KD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2
 HRc(23~32)

進給速度 Feed(mm/min)	加工深度 (Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant	加工方式 Milling Type
6000~6500	9~12	0,25	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
3200~3700	9~12	0,4	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)300/ 溝銑(Plunge Milling)600	6	6	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling
1400~1800	9~12	1	濕式 Wet	側銑 Side milling
350~550	9~12	3	濕式 Wet	側銑 Side milling
400~600	6	6	濕式 Wet	溝銑 Slotting
5500~6000	12~15	0.2~0.4	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
2500~3000	12~15	0.6~0.7	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling
插銑(Plunge milling)300/ 溝銑(Plunge Milling)600	8	8	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling
500~700	12	4	濕式 Wet	側銑 Side milling
350~550	12	7	濕式 Wet	側銑 Side milling

400~600	8	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
250~450	12	8	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
6500~7000	15	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
3500~4000	15	1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
插銑(Plunge milling)300/ 溝銑(slot milling)600	10	10	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling	
500~700	15	5	濕式 Wet	側銑 Side milling	
350~550	15	9	濕式 Wet	側銑 Side milling	
500~700	10	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
250~450	15	10	濕式 Wet	溝銑 Slotting	
3000~3500	18	0,5	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
1200~1600	18	0.8~1	濕式 Wet	擺線側銑 Trochoidal side milling	
插銑(Plunge milling)120/ 溝銑(slot milling)250	12	12	濕式 Wet	插銑溝銑 Plunge Slot milling	
350~550	18	2~3	濕式 Wet	側銑 Side milling	
180~300	18	5~6	濕式 Wet	側銑 Side milling	
180~300	12	12	濕式 Wet	溝銑 Slotting	

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels			
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extention Length	切削速度 Cutting Speed(m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed(mm/min)
XVO0604	22mm	200	10000~11000	4000~4500
XVO0604	22mm	200	10000~11000	2500~3000
XVO0604	22mm	95	4800~5300	插銑(Plunge milling)50/ 溝銑(slot milling)300
XVO0604	22mm	95	4800~5300	250~450
XVO0604	22mm	95	4800~5300	200~320
XVO0604	22mm	95	4800~5300	250~300
XVO0804	28mm	250	10000~10500	5000~5500
XVO0804	28mm	230	8800~9300	3000~3500
XVO0804	28mm	100	3800~4300	插銑(Plunge milling)50/ 溝銑(slot milling)300
XVO0804	28mm	100	3800~4300	250~450
XVO0804	28mm	100	3800~4300	200~320
XVO0804	28mm	105	4000~4500	200~300

XVO1004	34mm	270	8000~9000	4500~5000
XVO1004	34mm	270	8000~9000	1500~2000
XVO1004	34mm	95	2800~3300	插铣(Plunge milling)50/ /溝铣(slot milling)450
XVO1004	34mm	95	2800~3300	300~500
XVO1004	34mm	95	2800~3300	180~300
XVO1004	34mm	125	3800~4300	350~450
XVO1204	37mm	255	6500~7000	2500~3000
XVO1204	37mm	235	6000~6500	1000~1400
XVO1204	37mm	85	2000~2500	插铣(Plunge milling)40/ /溝铣(slot milling)250
XVO1204	37mm	85	2000~2500	250~450
XVO1204	37mm	85	2000~2500	150~250
XVO1204	37mm	85	2000~2500	180~250

SUS304 : 1.4301 : AISI 304 HRc(28~32)

加工深度 (Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant	加工方式 Milling Type		
6~9	0.15~0.2	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
6~9	0.25~0.3	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
3	6	中心出水 Through spindle	插銑溝銑 Plunge Slot milling		
6~9	1.5~2	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
6~9	3~4	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
2~3	6	中心出水 Through spindle	溝銑 Slotting		
8~12	0.2~0.3	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
8~12	0.4~0.5	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
4	8	中心出水 Through spindle	插銑溝銑 Plunge Slot milling		
8~12	3~4	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
8~12	5~6	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
3~4	8	中心出水 Through spindle	溝銑 Slotting		

15	0.3~0.4	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
15	0.6~0.8	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
5	10	中心出水 Through spindle	插銑溝銑 Plunge Slot milling		
10~15	3~5	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
10~15	7~9	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
5	10	中心出水 Through spindle	溝銑 Slotting		
18	0,5	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
18	0.8~1	中心出水 Through spindle	擺線側銑 Trochoidal side milling		
6	12	中心出水 Through spindle	插銑溝銑 Plunge Slot milling		
18	2~3	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
18	5~6	中心出水 Through spindle	側銑 Side milling		
6	12	中心出水 Through spindle	溝銑 Slotting		