

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon steels / Cast Iron S50C / Fe250 / 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	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min) Feed	加工深度 (Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant way
XVO0604	22mm	200	10000~11000	7500~8000	12	0.3	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO0604	22mm	200	10000~11000	5000~5500	12	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO0604	22mm	200	10000~11000	3000~3500	12	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO0604	22mm	170	8700~9200	插銑 plunge450//溝 銑 slotting900	6	6	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
XVO0604	22mm	105	5000~6000	插銑 plunge250//溝 銑 slotting500	6	6	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
XVO0604	22mm	155	8000~8500	3000~3500	12	1	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0604	22mm	140	7300~7800	800~1000	12	3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0604	22mm	170	8700~9200	600~800	6	6	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO0804	28mm	265	10000~11000	7500~8000	15	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO0804	28mm	170	6500~7000	4000~4500	15	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO0804	28mm	140	5300~5800	插銑 plunge400//溝 銑 slotting800	8	8	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
XVO0804	28mm	140	5300~5800	800~1100	12	4	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0804	28mm	140	5300~5800	600~900	12	7	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0804	28mm	140	5300~5800	650~850	8	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO0804	28mm	140	5300~5800	450~650	12	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1004	34mm	315	9000~10000	7500~8000	20	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO1004	34mm	280	8500~9500	4000~4500	15	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO1004	34mm	140	4200~4700	插銑 plunge400//溝 銑 slotting800	10	10	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
XVO1004	34mm	200	6000~6500	800~1000	15	5	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1004	34mm	140	4200~4700	600~900	15	9	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1004	34mm	140	4200~4700	650~850	10	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1004	34mm	160	4700~5200	450~650	15	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1204	37mm	255	6500~7000	3200~3700	18	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO1204	37mm	280	7200~7700	1400~1800	18	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling Trochoidal
XVO1204	37mm	100	2400~2800	插銑 plunge160//溝 銑 slotting400	12	12	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
XVO1204	37mm	115	2800~3200	400~650	18	2~3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1204	37mm	115	2800~3200	200~350	18	5~6	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1204	37mm	100	2400~2800	250~400	12	12	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting

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 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min) Feed	加工深度(Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant way
XVO0604	22mm	200	10000~11000	7500~8000	12	0.3	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO0604	22mm	200	10000~11000	5000~5500	12	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO0604	22mm	200	10000~11000	3000~3500	12	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO0604	22mm	170	8700~9200	插銑 plunge450//溝銑 slotting900	6	6	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝銑 slotting
XVO0604	22mm	105	5000~6000	插銑 plunge250//溝銑 slotting500	6	6	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝銑 slotting
XVO0604	22mm	155	8000~8500	3000~3500	12	1	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0604	22mm	140	7300~7800	800~1000	12	3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0604	22mm	170	8700~9200	600~800	6	6	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO0804	28mm	265	10000~11000	7500~8000	15	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO0804	28mm	170	6500~7000	4000~4500	15	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO0804	28mm	140	5300~5800	插銑 plunge400//溝銑 slotting800	8	8	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝銑 slotting
XVO0804	28mm	140	5300~5800	800~1100	12	4	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0804	28mm	140	5300~5800	600~900	12	7	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO0804	28mm	140	5300~5800	650~850	8	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO0804	28mm	140	5300~5800	450~650	12	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1004	34mm	315	9000~10000	7500~8000	20	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO1004	34mm	280	8500~9500	4000~4500	15	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO1004	34mm	140	4200~4700	插銑 plunge400//溝銑 slotting800	10	10	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝銑 slotting
XVO1004	34mm	200	6000~6500	800~1000	15	5	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1004	34mm	140	4200~4700	600~900	15	9	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1004	34mm	140	4200~4700	650~850	10	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1004	34mm	160	4700~5200	450~650	15	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
XVO1204	37mm	255	6500~7000	3200~3700	18	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO1204	37mm	280	7200~7700	1400~1800	18	0.8~1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
XVO1204	37mm	100	2400~2800	插銑 plunge160//溝銑 slotting400	12	12	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝銑 slotting
XVO1204	37mm	115	2800~3200	400~650	18	2~3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1204	37mm	115	2800~3200	200~350	18	5~6	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
XVO1204	37mm	100	2400~2800	250~400	12	12	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting

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 HRc(23~32)								
	型號 Type NO.	刀具伸長度 Extension Length	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) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	冷卻方式 Coolant way	加工方式 Milling Type
	XVO0604	22mm	150	7700~8200	6000~6500	9~12	0.25	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO0604	22mm	150	7700~8200	3200~3700	9~12	0.4	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO0604	22mm	110	5500~6000	插銑 plunge300//溝 銑 slotting600	6	6	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
	XVO0604	22mm	110	5500~6000	1400~1800	9~12	1	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO0604	22mm	110	5500~6000	350~550	9~12	3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO0604	22mm	110	5500~6000	400~600	6	6	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
	XVO0804	28mm	230	8800~9300	5500~6000	12~15	0.2~0.4	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO0804	28mm	170	6500~7000	2500~3000	12~15	0.6~0.7	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO0804	28mm	140	5300~5800	plunge300//溝銑 slotting	8	8	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
	XVO0804	28mm	140	5300~5800	500~700	12	4	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO0804	28mm	140	5300~5800	350~550	12	7	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO0804	28mm	140	5300~5800	400~600	8	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
	XVO0804	28mm	140	5300~5800	250~450	12	8	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
	XVO1004	34mm	280	8500~9500	6500~7000	15	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO1004	34mm	280	8500~9500	3500~4000	15	1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO1004	34mm	140	4200~4700	插銑 plunge300//溝 銑 slotting600	10	10	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
	XVO1004	34mm	140	4200~4700	500~700	15	5	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO1004	34mm	140	4200~4700	350~550	15	9	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO1004	34mm	140	4200~4700	500~700	10	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
	XVO1004	34mm	140	4200~4700	250~450	15	10	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting
	XVO1204	37mm	255	6500~7000	3000~3500	18	0.5	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO1204	37mm	255	6500~7000	1200~1600	18	0.8~1	中心出水 Internal coolant	擺線側銑 side milling
	XVO1204	37mm	100	2400~2800	插銑 plunge120//溝 銑 slotting250	12	12	中心出水 Internal coolant	插銑 plunge溝 銑 slotting
	XVO1204	37mm	115	2800~3200	350~550	18	2~3	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO1204	37mm	115	2800~3200	180~300	18	5~6	中心出水 Internal coolant	側銑 side milling
	XVO1204	37mm	100	2400~2800	180~300	12	12	中心出水 Internal coolant	溝銑 slotting

