

LFTA^{4T} / LFTH^{4T}

切削條件表

Milling Conditions

被切削材 Work Material

碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron

S50C / Fc250 / SS400 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)

LFTA^{4T} 冷卻方式 Coolant Type

乾式切削 Dry coolant

LFTH^{4T} 冷卻方式 Coolant Type

濕式切削 Wet coolant

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
LFTA LFTH 0204	20	65	10000~11000	700~900	5~15	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
0204	20	65	10000~11000	600~800	5~15	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0304	25	65	6800~7300	600~800	10~20	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304	25	65	6800~7300	600~800	10~20	0.06~0.01	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0304B	25	65	6800~7300	600~800	10~15	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304B	25	65	6800~7300	700~900	10~15	0.06~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0404	30	65	5100~5400	500~700	15~25	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404	30	65	5100~5400	600~800	15~25	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0404B	30	65	5100~5400	500~700	10~20	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404B	30	65	5100~5400	700~900	10~20	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0504	33	65	4000~4300	500~700	20~30	0.04~0.07	側銑 (SIDE MILLING)
0504	33	65	4000~4300	700~900	20~30	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0604	33	65	3100~3400	400~600	20~30	0.04~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0604	33	65	3100~3400	700~900	20~30	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0804	45	60	2300~2500	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0804	45	60	2300~2500	700~900	25~40	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004	47	80	2400~2700	700~900	25~40	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1004L	55	80	2400~2700	300~500	25~50	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004L	55	80	2400~2700	600~800	25~50	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204	50	85	2200~2400	600~800	30~45	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1204L	50	90	2300~2600	300~500	30~50	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204L	50	85	2200~2400	500~700	30~50	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604	75	85	1600~1800	500~700	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1604L	85	85	1600~1800	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604L	85	85	1600~1800	500~700	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 2004	70	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004	70	85	1250~1500	500~700	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 2004L	85	85	1400~1600	200~350	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004L	85	85	1250~1500	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)

LFTA^{4T} / LFTH^{4T}

切削條件表

Milling Conditions

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)

LFTA^{4T} 冷卻方式 Coolant Type

乾式切削 Dry coolant

LFTH^{4T} 冷卻方式 Coolant Type

濕式切削 Wet coolant

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
LFTA LFTH 0204	20	60	9500~10000	700~900	5~15	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
0204	20	60	9500~10000	500~700	5~15	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0304	25	60	6300~6600	600~800	10~20	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304	25	60	6300~6600	500~700	10~20	0.06~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0304B	25	60	6300~6600	600~800	10~15	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304B	25	60	6300~6600	500~700	10~15	0.06~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0404	30	60	4700~5100	400~600	15~25	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404	30	60	4700~5100	500~700	15~25	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0404B	30	60	4700~5100	400~600	10~20	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404B	30	60	4700~5100	600~800	10~20	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0504	33	60	3700~4000	400~600	20~30	0.04~0.07	側銑 (SIDE MILLING)
0504	33	60	3700~4000	600~800	20~30	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0604	33	55	2800~3100	300~500	20~30	0.04~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0604	33	60	3000~3300	600~800	20~30	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0804	45	50	1700~2000	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0804	45	60	2300~2500	600~800	25~40	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004	47	75	2200~2400	600~800	25~40	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1004L	55	80	2400~2700	300~500	25~50	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004L	55	75	2200~2400	500~700	25~50	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204	50	85	2200~2400	500~700	30~45	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1204L	50	90	2300~2600	300~500	30~50	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204L	50	85	2200~2400	400~600	30~50	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604	75	85	1600~1800	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1604L	85	85	1600~1800	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604L	85	85	1600~1800	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 2004	70	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004	70	85	1250~1500	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 2004L	85	85	1400~1600	200~350	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004L	85	85	1250~1500	400~600	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)

LFTA^{4T} / LFTH^{4T}

切削條件表

Milling Conditions

被切削材 Work Material

調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels
NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)

LFTA ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant			LFTH ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant	
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	
LFTA LFTH 0204	20	60	9500~10000	600~800	5~15	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)	
0204	20	60	9500~10000	500~600	5~15	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 0304	25	60	6300~6600	400~600	10~20	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)	
0304	25	60	6300~6600	500~600	10~20	0.06~0.01	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 0304B	25	60	6300~6600	500~700	10~15	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)	
0304B	25	60	6300~6600	500~600	10~15	0.06~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 0404	30	60	4700~5100	300~500	15~25	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)	
0404	30	60	4700~5100	500~600	15~25	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 0404B	30	60	4700~5100	400~600	10~20	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)	
0404B	30	60	4700~5100	600~700	10~20	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 0504	33	60	3700~4000	300~500	20~30	0.04~0.07	側銑 (SIDE MILLING)	
0504	33	60	3700~4000	600~700	20~30	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 0604	33	50	2400~2700	350~450	20~30	0.04~0.08	側銑 (SIDE MILLING)	
0604	33	60	3000~3300	600~700	20~30	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 0804	45	50	1700~2000	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)	
0804	45	60	2300~2500	600~700	25~40	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)	
1004	47	80	2400~2700	600~700	25~40	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 1004L	55	80	2400~2700	300~500	25~50	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)	
1004L	55	80	2400~2700	500~600	25~50	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
1204	50	90	2300~2600	500~600	30~45	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 1204L	50	90	2300~2600	300~500	30~50	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
1204L	50	90	2300~2600	400~500	30~50	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
1604	75	85	1600~1800	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 1604L	85	85	1600~1800	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
1604L	85	85	1600~1800	400~500	40~60	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA LFTH 2004	70	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
2004	70	85	1250~1500	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)	
LFTA 2004L	85	85	1400~1600	200~350	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)	
2004L	85	85	1250~1500	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)	

LFTA^{4T} / LFTH^{4T}

切削條件表

Milling Conditions

被切削材 Work Material

沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels
SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)

LFTA ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		LFTH ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant	
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
LFTA LFTH 0204	20	60	9500~10000	600~800	5~15	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
0204	20	60	9500~10000	500~600	5~15	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0304	25	60	6300~6600	400~600	10~20	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304	25	60	6300~6600	500~600	10~20	0.06~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0304B	25	60	6300~6600	500~700	10~15	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
0304B	25	60	6300~6600	500~600	10~15	0.06~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0404	30	60	4700~5100	300~500	15~25	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404	30	60	4700~5100	500~600	15~25	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0404B	30	60	4700~5100	400~600	10~20	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0404B	30	60	4700~5100	600~700	10~20	0.07~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0504	33	60	3700~4000	300~500	20~30	0.04~0.07	側銑 (SIDE MILLING)
0504	33	60	3700~4000	600~700	20~30	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0604	33	50	2400~2700	350~450	20~30	0.04~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0604	33	60	3000~3300	600~700	20~30	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0804	45	50	1700~2000	300~400	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0804	45	60	2300~2500	600~700	25~40	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1004	47	80	2400~2700	300~500	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004	47	80	2400~2700	600~700	25~40	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1004L	55	80	2400~2700	300~500	25~50	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004L	55	80	2400~2700	500~600	25~50	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1204	50	90	2300~2600	300~500	30~45	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204	50	90	2300~2600	500~600	30~45	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1204L	50	90	2300~2600	300~500	30~50	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204L	50	90	2300~2600	400~500	30~50	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1604	75	85	1600~1800	300~450	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604	75	85	1600~1800	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1604L	85	85	1600~1800	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604L	85	85	1600~1800	400~500	40~60	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 2004	70	85	1400~1600	250~400	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004	70	85	1250~1500	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 2004L	85	85	1400~1600	200~350	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004L	85	85	1250~1500	400~500	40~60	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)

LFTA^{4T} / LFTH^{4T}

切削條件表

Milling Conditions

被切削材 Work Material

紅銅 : Copper
C1100 / 2.0090 / B152C11000

LFTA ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		LFTH ^{4T} 冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant	
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
LFTA LFTH 0204	20	110	17000~18000	1300~1600	5~15	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
0204	20	110	17000~18000	1200~1600	5~15	0.07~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0304	25	120	12000~13000	1000~1300	10~20	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0304	25	120	12000~13000	1200~1600	10~20	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0304B	25	120	12000~13000	1000~1300	10~15	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0304B	25	120	12000~13000	1400~1800	10~15	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0404	30	120	9500~10000	900~1200	15~25	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0404	30	120	9500~10000	1200~1600	15~25	0.1~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 0404B	30	120	9500~10000	900~1200	10~20	0.05~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
0404B	30	120	9500~10000	1400~1800	10~20	0.1~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0504	33	130	8200~8500	800~1000	20~30	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0504	33	130	8200~8500	1400~1800	20~30	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0604	33	135	6800~7200	800~1000	20~30	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0604	33	135	6800~7200	1400~1800	20~30	0.2~0.35	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 0804	45	150	5800~6200	700~900	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
0804	45	150	5800~6200	1400~1800	25~40	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1004	47	180	5500~6000	700~900	25~40	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004	47	195	6000~6500	1400~1800	25~40	0.6~0.7	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1004L	55	180	5500~6000	500~700	25~50	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
1004L	55	195	6000~6500	1000~1400	25~50	0.6~0.7	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1204	50	180	4500~5000	600~800	30~45	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204	50	185	4700~5200	1400~1800	30~45	0.7~0.8	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1204L	50	180	4500~5000	600~800	30~50	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1204L	50	185	4700~5200	1000~1400	30~50	0.7~0.8	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 1604	75	180	3500~3800	500~700	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604	75	180	3500~3800	1100~1400	40~60	0.8~0.9	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 1604L	85	160	2800~3300	400~600	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
1604L	85	160	2800~3300	800~1100	40~60	0.8~0.9	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA LFTH 2004	70	180	2700~3000	400~600	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004	70	180	2700~3000	1100~1400	40~60	0.8~1	側銑 (SIDE MILLING)
LFTA 2004L	85	160	2300~2700	300~500	40~60	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
2004L	85	160	2300~2700	700~900	40~60	0.8~1	側銑 (SIDE MILLING)