

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

## 被切削材 Work Material

## 冷卻方式 Coolant Type

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)

乾式氣冷  
Dry coolant

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0304	18	150	15000~16000	4700~5200	5	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	3500~4000	5	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	1700~2200	5	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	900~1100	5	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	900~1100	5	1	側銑 Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	300~500	5	1.5	側銑 Side Milling
XEB0304	18	120	12000~13000	200~300	1.5~3	3	溝銑 Slotting
XEB0404	18	195	15000~16000	5000~5500	6	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	4000~4500	6	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	2000~2500	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	1000~1300	6	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	1000~1300	6	1	側銑 Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	450~650	6	2	側銑 Side Milling
XEB0404	18	145	11000~12000	300~400	2~4	4	溝銑 Slotting
XEB0504	20	200	12000~13000	6000~6500	8	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	4000~4500	8	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	2500~3000	8	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	1200~1500	8	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	600~800	8	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	1200~1500	8	1	側銑 Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	600~800	8	2	側銑 Side Milling
XEB0504	20	180	11000~12000	350~450	3~5	5	溝銑 Slotting
XEB0604	20	220	11000~12000	7000~7500	9	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	5500~6000	9	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	3200~3700	9	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	1700~2200	9	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0604	20	220	11000~12000	1300~1800	9	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	1800~2300	6	2	側銑 Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	500~700	6	5	側銑 Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	450~650	4~6	6	溝銑 Slotting
XEB0804	25	220	8500~9000	7000~7500	12	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	6000~6500	12	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	3700~4200	12	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	2500~3000	12	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	1500~2000	12	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	1100~1600	12	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	1100~1600	12	4	側銑 Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	500~700	12	7	側銑 Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	500~700	8	8	溝銑 Slotting
XEB1004	30	315	9500~10500	6000~6500	15	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	315	9500~10500	3500~4000	15	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	2000~2500	15	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	1200~1700	15	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	1000~1300	15	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	1000~1300	15	4	側銑 Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	650~800	15	9	側銑 Side Milling
XEB1004	30	135	4000~4500	650~800	10	10	溝銑 Slotting
XEB1204	34	330	10000~11000	6000~6500	18	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	330	10000~11000	3500~4000	18	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	235	6000~6500	1500~2000	18	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	235	6000~6500	1000~1300	18	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	170	4200~4700	800~1100	18	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB1204	34	170	4200~4700	800~1100	18	4	側銑 Side Milling
XEB1204	34	145	3600~4100	350~550	18	9	側銑 Side Milling
XEB1204	34	145	3600~4100	500~650	12	12	溝銑 Slotting
XEB1604	50	415	8000~8500	3500~4000	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	340	6500~7000	1500~2000	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	700~1000	24	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	500~750	24	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	500~750	24	3	側銑 Side Milling
XEB1604	50	100	2000~2400	150~250	4	16	溝銑 Slotting
XEB2004	50	300	4500~5000	2000~2500	30	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	250	3700~4200	1000~1400	30	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	230	3300~3800	500~700	30	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	200	2800~3300	300~500	30	3	側銑 Side Milling
XEB2004	50	100	1400~1800	150~230	3~4	20	溝銑 Slotting

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material	冷卻方式 Coolant Type
鉻鉬合金鋼 Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRc25~28)	乾式氣冷 Dry coolant

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB0304	18	150	15000~16000	4500~5000	5	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	3300~3800	5	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	1600~2100	5	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	800~1100	5	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	800~1100	5	1	側銑 Side Milling
XEB0304	18	150	15000~16000	300~500	5	1.5	側銑 Side Milling
XEB0304	18	120	12000~13000	200~300	1.5~3	3	溝銑 Slotting
XEB0404	18	195	15000~16000	4700~5200	6	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	3700~4200	6	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	1800~2300	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	1000~1200	6	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	1000~1200	6	1	側銑 Side Milling
XEB0404	18	195	15000~16000	450~600	6	2	側銑 Side Milling
XEB0404	18	145	11000~12000	300~400	2~4	4	溝銑 Slotting
XEB0504	20	200	12000~13000	6000~6500	8	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	4000~4500	8	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	2500~3000	8	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	1200~1500	8	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	600~800	8	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	1200~1500	8	1	側銑 Side Milling
XEB0504	20	200	12000~13000	600~800	8	2	側銑 Side Milling
XEB0504	20	180	11000~12000	350~450	3~5	5	溝銑 Slotting
XEB0604	20	220	11000~12000	6500~7000	9	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	5000~5500	9	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	2700~3200	9	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	1500~2000	9	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB0604	20	220	11000~12000	1200~1700	9	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	1300~1800	6	2	側銑 Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	500~650	6	5	側銑 Side Milling
XEB0604	20	220	11000~12000	450~650	6	4~6	溝銑 Slotting
XEB0804	25	220	8500~9000	6500~7000	12	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	5000~5500	12	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	3000~3500	12	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	2200~2700	12	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	220	8500~9000	1200~1700	12	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	1000~1500	12	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	1000~1500	12	4	側銑 Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	500~650	12	7	側銑 Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	450~600	8	8	溝銑 Slotting
XEB1004	30	300	9000~10000	5500~6000	15	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	300	9000~10000	3200~3700	15	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	1800~2300	15	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	1100~1600	15	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	900~1200	15	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	900~1200	15	4	側銑 Side Milling
XEB1004	30	200	6000~6500	600~750	15	9	側銑 Side Milling
XEB1004	30	135	4000~4500	550~700	10	10	溝銑 Slotting
XEB1204	34	330	10000~11000	5500~6000	18	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	330	10000~11000	3200~3700	18	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	235	6000~6500	1400~1900	18	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	235	6000~6500	900~1200	18	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	170	4200~4700	700~1100	18	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB1204	34	170	4200~4700	700~1100	18	4	側銑 Side Milling
XEB1204	34	145	3600~4100	300~500	18	9	側銑 Side Milling
XEB1204	34	145	3600~4100	400~600	12	12	溝銑 Slotting
XEB1604	50	415	8000~8500	3300~3800	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	340	6500~7000	1400~1900	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	700~1000	24	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	500~700	24	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	300	5800~6300	500~700	24	3	側銑 Side Milling
XEB1604	50	100	2000~2400	150~250	3~4	16	溝銑 Slotting
XEB2004	50	300	4500~5000	2000~2300	30	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	250	3700~4200	1000~1300	30	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	230	3300~3800	450~650	30	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	200	2800~3300	300~500	30	3	側銑 Side Milling
XEB2004	50	100	1400~1800	150~230	3~4	20	溝銑 Slotting

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

## 被切削材 Work Material

## 冷卻方式 Coolant Type

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)

乾式氣冷  
Dry coolant

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0304	18	135	14000~15000	4000~4500	5	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	2700~3200	5	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	1500~1800	5	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	700~900	5	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	700~900	5	1	側銑 Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	300~500	5	1.5	側銑 Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	180~300	1.5~3	3	溝銑 Slotting
XEB0404	18	170	13000~14000	4500~5000	6	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	3000~3500	6	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	1600~2100	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	800~1000	6	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	800~1000	6	1	側銑 Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	350~550	6	2	側銑 Side Milling
XEB0404	18	145	11000~12000	200~300	2~3	4	溝銑 Slotting
XEB0504	20	190	11500~12500	5000~5500	8	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	3000~3500	8	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	1800~2300	8	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	900~1200	8	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	500~650	8	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	900~1200	8	1	側銑 Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	500~650	8	2	側銑 Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	200~300	3~5	5	溝銑 Slotting
XEB0604	20	220	11000~12000	6500~7000	9	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	210	10500~11500	3700~4200	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	210	10500~11500	1600~2100	6	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	210	10500~11500	1000~1300	6	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0604	20	210	10500~11500	800~1200	6	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	210	10500~11500	1000~1300	6	2	側銑 Side Milling
XEB0604	20	160	8000~9000	300~450	6	5	側銑 Side Milling
XEB0604	20	160	8000~9000	250~400	4~6	6	溝銑 Slotting
XEB0804	25	220	8500~9000	6000~6500	12	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	195	7500~8000	3700~4200	12	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	165	6300~6800	2000~2500	12	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	165	6300~6800	1000~1500	12	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	700~1000	12	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	600~800	12	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	600~800	12	4	側銑 Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	450~650	12	7	側銑 Side Milling
XEB0804	25	135	5000~5500	400~550	6~8	8	溝銑 Slotting
XEB1004	30	190	5800~6300	4200~4700	15	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	2700~3200	15	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	1700~2200	15	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	1100~1500	15	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	800~1100	15	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	800~1100	15	4	側銑 Side Milling
XEB1004	30	175	5300~5800	450~650	15	9	側銑 Side Milling
XEB1004	30	135	4000~4500	400~600	8~10	10	溝銑 Slotting
XEB1204	34	300	7700~8200	4500~5000	18	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	300	7700~8200	2500~3000	18	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	220	5700~6200	1200~1600	18	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	220	5700~6200	700~1000	18	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	160	4000~4500	500~800	18	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB1204	34	160	4000~4500	600~900	18	4	側銑 Side Milling
XEB1204	34	120	3000~3500	200~350	12	9	側銑 Side Milling
XEB1204	34	120	3000~3500	200~350	10~12	12	溝銑 Slotting
XEB1604	50	280	5300~5800	2500~3000	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	280	5300~5800	1000~1500	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	225	4300~4800	600~900	24	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	225	4300~4800	350~600	24	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	230	4000~4500	350~550	24	3	側銑 Side Milling
XEB1604	50	95	1800~2200	150~230	6~8	16	溝銑 Slotting
XEB2004	50	280	4300~4800	1700~2200	30	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	230	3300~3800	800~1200	30	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	200	2800~3300	400~600	30	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	150	2200~2600	200~400	30	3	側銑 Side Milling
XEB2004	50	90	1300~1700	130~200	4~6	20	溝銑 Slotting

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material	冷卻方式 Coolant Type
沃斯田鐵系不銹鋼 Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRc28~32)	濕式 Wet coolant

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB0304	18	135	14000~15000	4000~4500	5	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	2500~3000	5	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	1200~1500	5	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	600~800	5	0.7~1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	600~800	5	0.7~1	側銑 Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	200~350	5	1.2~1.5	側銑 Side Milling
XEB0304	18	110	11000~12000	300~500	0.2~0.3	3	溝銑 Slotting
XEB0404	18	170	13000~14000	4500~5000	6	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	3000~3500	6	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	1500~2000	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	700~1000	6	0.7~1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	700~1000	6	0.7~1	側銑 Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	300~500	6	1.2~1.5	側銑 Side Milling
XEB0404	18	110	8000~9000	400~600	0.2~0.3	4	溝銑 Slotting
XEB0504	20	170	10000~11000	4800~5300	8	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	3200~3700	8	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	1500~2000	8	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	700~1000	8	0.7~1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	300~500	8	1.2~1.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	700~1000	8	0.7~1	側銑 Side Milling
XEB0504	20	170	10000~11000	300~500	8	1.2~1.5	側銑 Side Milling
XEB0504	20	130	8000~8500	300~500	0.3~0.4	5	溝銑 Slotting
XEB0604	20	210	10500~11500	6000~6500	9	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	210	10500~11500	4000~4500	9	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	150	7700~8200	1800~2300	9	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	150	7700~8200	800~1100	9	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB0604	20	150	7700~8200	600~750	9	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	150	7700~8200	800~1100	9	2	側銑 Side Milling
XEB0604	20	150	7700~8200	500~750	9	3	側銑 Side Milling
XEB0604	20	150	7700~8200	200~400	1.5~2	6	溝銑 Slotting
XEB0804	25	210	8000~8500	5500~6000	12	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	210	8000~8500	4500~5000	12	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	1700~2200	12	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	800~1200	12	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	700~900	12	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	500~750	12	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	500~750	12	4	側銑 Side Milling
XEB0804	25	150	5800~6300	400~500	12	6	側銑 Side Milling
XEB0804	25	130	4800~5300	250~450	2~3	8	溝銑 Slotting
XEB1004	30	200	6000~6500	4700~5200	15	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	2100~2600	15	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	1100~1500	15	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	700~1100	15	3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	600~900	15	4	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	600~900	15	4	側銑 Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	400~600	15	9	側銑 Side Milling
XEB1004	30	130	3800~4300	250~450	3~4	10	溝銑 Slotting
XEB1204	34	290	7500~8000	4500~5000	18	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	290	7500~8000	2500~3000	18	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	310	8000~8500	1200~1500	18	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	110	2600~3100	600~900	18	3	側銑 Side Milling
XEB1204	34	110	2600~3100	500~750	18	3~4	側銑 Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling type
XEB1204	34	125	3000~3500	300~500	18	5~7	側銑 Side Milling
XEB1204	34	125	3000~3500	200~400	3~4	12	溝銑 Slotting
XEB1604	50	200	3800~4300	2000~2400	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	200	3800~4300	800~1200	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	200	3700~4200	500~800	24	2	側銑 Side Milling
XEB1604	50	150	2800~3300	300~550	24	3	側銑 Side Milling
XEB1604	50	110	2000~2400	150~230	3~4	16	溝銑 Slotting
XEB2004	50	200	2800~3300	1500~1900	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	180	2500~3000	700~1000	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	150	2200~2600	300~500	24	2	側銑 Side Milling
XEB2004	50	100	1500~1800	120~180	3~4	16	溝銑 Slotting

XEB加工不銹鋼材料時,較不適用於溝銑

## XEB

## 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 (HRc36~42)

## 冷卻方式 Coolant Type

乾式氣冷  
Dry coolant

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0304	18	135	14000~15000	3500~4000	5	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	2000~2500	5	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	135	14000~15000	1200~1500	5	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	300~450	5	1~1.5	側銑 Side Milling
XEB0304	18	115	11500~12500	180~280	1.2~1.5	3	溝銑 Slotting
XEB0404	18	170	13000~14000	3800~4300	6	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	2500~3000	6	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	170	13000~14000	1300~1600	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0404	18	145	11000~12000	300~500	6	1~1.5	側銑 Side Milling
XEB0404	18	145	11000~12000	200~300	1.5~2	4	溝銑 Slotting
XEB0504	20	190	11500~12500	4000~4500	8	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	2500~3000	8	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	190	11500~12500	1500~1800	8	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	150	9000~10000	750~1000	8	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0504	20	150	9000~10000	750~1000	8	1	側銑 Side Milling
XEB0504	20	150	9000~10000	200~300	2~3	5	溝銑 Slotting
XEB0604	20	200	10000~11000	4500~5000	9	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	190	9500~10500	2700~3200	6	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	160	8000~9000	1200~1500	6	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	140	7200~7700	800~1000	6	1.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0604	20	140	7200~7700	700~900	6	1.5~2	側銑 Side Milling
XEB0604	20	140	7200~7700	250~400	3~4	6	溝銑 Slotting
XEB0804	25	195	7500~8000	5000~5500	12	0.2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	170	6500~7000	2500~3000	12	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	1200~1500	12	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	800~1000	12	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB0804	25	145	5500~6000	600~800	12	3	側銑 Side Milling

## XEB

## 切削條件表 MILLING CONDITIONS

型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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) Cut of Depth	加工寬度 (Ap) Cut of Width	加工方式 Milling Type
XEB0804	25	145	5500~6000	450~600	12	4	側銑 Side Milling
XEB0804	25	135	5000~5500	300~500	4~5	8	溝銑 Slotting
XEB1004	30	175	5300~5800	4000~4500	15	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	150	4500~5000	2500~3000	15	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	150	4500~5000	1300~1600	15	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	150	4500~5000	700~850	15	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1004	30	135	4000~4500	600~750	15	3	側銑 Side Milling
XEB1004	30	120	3500~4000	500~600	15	4	側銑 Side Milling
XEB1004	30	120	3500~4000	300~500	5~6	10	溝銑 Slotting
XEB1204	34	275	7000~7500	4500~5000	18	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	220	5700~6200	2500~3000	18	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	220	5700~6200	1200~1600	18	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	220	5700~6200	700~1000	18	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1204	34	160	4000~4500	600~900	18	3	側銑 Side Milling
XEB1204	34	120	3000~3500	200~350	12	6	側銑 Side Milling
XEB1204	34	120	3000~3500	200~350	6~7	12	溝銑 Slotting
XEB1604	50	265	5000~5500	2500~3000	24	0.3	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	225	4300~4800	1000~1500	24	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	225	4300~4800	600~900	24	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	225	4300~4800	350~600	24	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB1604	50	230	4000~4500	300~500	24	3	側銑 Side Milling
XEB1604	50	95	1800~2200	150~230	6~8	16	溝銑 Slotting
XEB2004	50	230	3300~3800	1400~1800	30	0.5	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	230	3300~3800	800~1000	30	1	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	150	2200~2600	400~600	30	2	擺線側銑 Trochoidal Side Milling
XEB2004	50	150	2200~2600	200~400	30	3	側銑 Side Milling
XEB2004	50	90	1300~1700	120~180	4~6	20	溝銑 Slotting