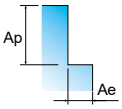
FHPS 產品規格表 P218-220 Specification page

FHP 產品規格表 P221 Specification page

FHPM/FHPL 產品規格表 P222 Specification page

CRFHP 產品規格表 P223 Specification page

• FHPS,FHP,FHPM/FHPL,CRFHP 4 Flutes Side Milling 側面切削

Working material 被切削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm2) 一般構造用鋼、碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD~HRC30 合金鋼、工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 HRC30~38		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 HRC38~45		Hardened steels, Titanium alloys, Heat resistant alloys steels, 調質鋼 HRC45~55		Hardened steels, 調質鋼 HRC55~60	
Cutting Speed 切削速度	100 m/min		78 m/min		66 m/min		62 m/min		60 m/min		30 m/min	
Mill DIA.(mm) 直 徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度
3	10600	975	8300	760	7000	560	6600	555	6035	485	3200	190
4	79500	1000	6200	820	5250	565	4950	590	4750	515	2400	190
5	6350	1050	4950	845	4200	590	3950	630	3800	535	1900	190
6	5300	1250	4150	945	3500	700	3300	660	3200	545	1600	190
8	4000	1250	3100	895	2650	660	2450	640	2400	555	1200	175
10	3200	1100	2500	855	2100	605	1950	590	1900	525	955	160
12	2650	1100	2050	850	1750	565	1650	535	1600	475	795	160
16	2000	955	1550	745	1300	500	1250	445	1200	400	595	160
20	1600	765	1250	595	1050	455	985	395	955	355	475	160
Depth of cut 加工深度	 Ap 1.5D, Ae 0.2D						Ap 1.5D, Ae 0.1D				Ap 1D, Ae 0.05D	

• FHPS,FHP,FHPM/FHPL,CRFHP 4 Flutes Slotting 溝標準切削

Working material 被切削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm2) 一般構造用鋼、碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD~HRC30 合金鋼、工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 HRC30~38		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 HRC38~45		Hardened steels, Titanium alloys, Heat resistant alloys steels, 調質鋼 HRC45~55		Hardened steels, 調質鋼 HRC55~60	
Cutting Speed 切削速度	100 m/min		78 m/min		66 m/min		62 m/min		60 m/min		30 m/min	
Mill DIA.(mm) 直 徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度
3	8500	705	6350	959	5850	455	5500	400	4450	320	2100	110
4	6350	705	4750	675	4400	455	4150	450	3350	360	1600	120
5	5100	715	3800	660	3500	475	3300	475	2650	385	1250	125
6	4250	715	3200	560	2900	500	2750	495	2250	400	1050	125
8	3200	660	2400	550	2200	545	2050	515	1650	415	795	125
10	2550	610	1900	535	1750	475	1650	470	1350	380	635	115
12	2100	610	1600	475	1450	450	1400	440	1100	355	530	115
16	1600	610	1200	430	1100	370	1050	370	835	300	400	88
20	1250	510	955	380	875	350	830	330	670	265	320	89
Depth of cut 加工深度	 Ap=0.5D								Ap=0.05D			

Unit/單位: mm

FHPS 產品規格表 P218-220 Specification page

FHP 產品規格表 P221 Specification page

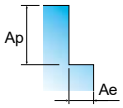
FHPM/FHPL 產品規格表 P222 Specification page

CRFHP 產品規格表 P223 Specification page

• FHPS,FHP,FHPM/FHPL,CRFHP 4 Flutes High SpeedSide Milling 高速側面切削

Working material 被切削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm2) 一般構造用鋼、碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD~HRC30 合金鋼、工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 HRC30~38		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 HRC38~45		Hardened steels, Titanium alloys, Heat resistant alloys steels, 調質鋼 HRC45~55		Hardened steels, 調質鋼 HRC55~60	
Cutting Speed 切削速度	100 m/min		78 m/min		66 m/min		62 m/min		60 m/min		30 m/min	
Mill DIA.(mm) 直徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed (mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Spee d(mm/min) 送速度
3	21200	2150	21200	2400	21200	1300	15900	1150	10600	680	8500	440
4	15900	2050	15900	2300	15900	1300	11900	1250	79500	795	6350	460
5	12700	1900	12700	2150	12700	1250	9550	1350	6350	840	5100	510
6	10600	3050	10600	2650	10600	2000	7950	1450	5300	910	4250	610
8	7950	2800	7950	2400	7950	1900	5950	1400	4000	860	3200	575
10	6350	2550	6350	2200	6350	1850	4750	1350	3200	830	2550	510
12	5300	2550	5300	2200	5300	1800	4000	1350	2650	830	2100	510
16	4000	1900	4000	1900	4000	1700	3000	1350	2000	830	1600	510
20	3200	1550	3200	1550	3200	1550	2400	1150	1600	730	1250	510

Depth of cut 加工深度



	Ap	Ae
D<Ø6	1.5D	0.02D
Ø6≦D	1.5D	0.05D

AeMax=0.5mm

	Ap	Ae
D<Ø6	1.5D	0.01D
Ø6≦D	1.5D	0.02D

AeMax=0.5mm

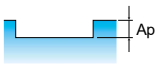
	Ap	Ae
D<Ø6	1D	0.01D
Ø6≦D	1D	0.02D

AeMax=0.5mm

• FHPS,FHP,FHPM/FHPL,CRFHP 4 Flutes High SpeedSlotting 高速溝標準切削

Working material 被切削材	Mild steels Carbon steels, Cast iron SS400,S55c,FC250 (-750N/mm2) 一般構造用鋼、碳素鋼、鑄鐵		Alloy steels, Tool steels, SCM, SKT,SKS,SKD~HRC30 合金鋼、工具鋼		Hardened steels, Prehardened steels, (Free-cutting) SKT, SKD, NAK55, HPM1 調質鋼 HRC30~38		Hardened steels, Stainless steels SUS304, SKD 調質鋼 HRC38~45	
Cutting Speed 切削速度	100 m/min		78 m/min		66 m/min		62 m/min	
Mill DIA.(mm) 直徑	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度	Speed(mm^{-1}) 迴轉速度	Speed(mm/min) 送速度
3	12700	1050	10600	935	9550	745	6350	460
4	9550	1150	7950	1000	7150	745	5150	560
5	7650	1200	7000	1100	6350	865	4150	595
6	3650	1550	5850	1150	5300	910	3700	670
8	4750	1450	4400	1300	4000	985	2800	690
10	3800	1400	3500	1200	3200	865	2250	635
12	3200	1250	2900	1150	2650	815	1850	595
16	2400	1050	2200	965	2000	675	1400	500
20	1900	840	1750	770	1600	635	1100	445

Depth of cut 加工深度



Ap=0.2D
ApMax=3mm

Unit/單位: mm