

● JNTA,SUNTA,NTA 3 Flutes Side Cutting 側面銑削

Work Material 被削材	SS400, AISI 1050, SCM 鑄鐵, FC250等 結構鋼, 碳素鋼(~30HRC)		AISI H13, AISI D2等 合金鋼, 工具鋼, 調質鋼(30~35HRC)		AISI 304, AISI 316等 沃斯田鐵系列不銹鋼		SKD61等 淬火鋼(45~50HRC)		耐熱合金英高鎳等	
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度
5	7600	555	4500	285	3800	195	3200	75	2500	53
6	6400	563	3700	293	3200	218	2700	83	2100	56
8	4800	585	2800	315	2400	255	2000	105	1600	71
10	3800	593	2200	315	1900	255	1600	113	1300	79
12	3200	593	1900	315	1600	240	1300	113	1100	83
16	2400	578	1400	293	1200	225	1000	113	800	83
20	1900	570	1100	278	1000	225	800	105	600	75
Depth of cut 切削深度										

● JNTA,SUNTA, NTA 3 Flutes Slot Cutting 溝加工

Work Material 被削材	SS400, AISI 1050, SCM 鑄鐵, FC250等 結構鋼, 碳素鋼(~30HRC)		AISI H13, AISI D2等 合金鋼, 工具鋼, 調質鋼(30~35HRC)		AISI 304, AISI 316等 沃斯田鐵系列不銹鋼		SKD61等 淬火鋼(45~50HRC)		耐熱合金英高鎳等	
(mm) 外徑	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度	Speed (min ⁻¹) 迴轉數	Feed Rate (mm/min) 進給速度
5	6400	428	3800	210	3200	143	1900	38	1300	19
6	5300	435	3200	218	2700	150	1600	41	1100	23
8	4000	450	2400	240	2000	165	1200	53	800	26
10	3200	450	1900	233	1600	165	1000	53	600	26
12	2700	450	1600	233	1300	158	800	56	500	30
16	2000	428	1200	240	1000	135	600	56	400	34
20	1600	405	1000	203	800	120	500	53	300	30
Depth of cut 切削深度										