DHF

被切削材 Work Material	熱處理鋼 Hardened Steels: SKD61/STAVAX/1.2083/17-4PH (HRc52)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
X-UBT0804	25	280	10000~11000	3600~4000	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT0804	45	145	5400~5800	1800~2200	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
X-UBT0804	65	130	4700~5200	1200~1600	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	40	300	9200~9700	2800~3200	0.08~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	60	220	6700~7200	1800~2200	0.08~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	80	140	4200~4700	1100~1300	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	40	300	7800~8200	2800~3200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	60	280	7200~7700	2200~2600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	80	115	2800~3200	1100~1300	0.08~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	60	200	3800~4200	2000~2400	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	100	175	3200~3700	1400~1700	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	130	135	2500~3000	1000~1200	0.1~0.12	0.2~0.24	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	80	355	5500~6000	2200~2600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	130	305	4700~5200	1400~1800	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	180	175	2700~3000	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	80	315	3500~4000	1600~2000	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	130	240	2500~3000	1100~1500	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	180	200	2000~2500	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)

附註 / Note：

1.由於機器剛性及主軸扭力不同，加工時若有尖銳聲音，請調降轉速(S)及進給(F)。

Due to spindle torque and the rigidity of machine differs, please lower the Speed(S) and Feed(F) if hearing sharp voices while milling.

2.使用BT50(SK50/HSK100A)刀把夾持之機器，可視情況調高轉速(S)及進給(F)。

For the machine use with holder of BT50(SK50/HSK100A), please higher Speed(S) and Feed(F) according to the cutting condition.

3.以上冷卻方式皆為油霧、乾式。

Suggest to use MQL and Dry coolant.

DHF

被切削材 Work Material	熱處理鋼 Hardened Steels: SKD11/1.2379/D2 (HRc62)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
X-UBT0804	25	210	7800~8300	2600~3000	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT0804	45	125	4500~5000	1400~1800	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
X-UBT0804	65	90	3000~3500	700~900	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	40	155	4700~5200	1400~1800	0.1~0.13	0.2~0.26	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	60	125	3700~4200	1200~1600	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT1004	80	50	1400~1700	600~800	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	40	240	6200~6700	1800~2200	0.1~0.13	0.2~0.26	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	60	185	4700~5200	800~1200	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT1204	80	105	2500~3000	600~800	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	60	150	2700~3200	800~1200	0.1~0.15	0.15~0.25	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	100	90	1500~2000	800~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
X-UBT1604	130	90	1500~2000	600~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	80	115	1500~2000	800~1200	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	130	100	1500~1700	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
X-UBT2004	180	75	1000~1300	400~600	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	80	150	1800~2300	900~1300	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	130	120	1300~1700	800~1000	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
X-UBT2504	180	100	1100~1400	600~900	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑(3D milling)

附註 / Note：

1.由於機器剛性及主軸扭力不同，加工時若有尖銳聲音，請調降轉速(S)及進給(F)。

Due to spindle torque and the rigidity of machine differs, please lower the Speed(S) and Feed(F) if hearing sharp voices while milling.

2.使用BT50(SK50/HSK100A)刀把夾持之機器，可視情況調高轉速(S)及進給(F)。

For the machine use with holder of BT50(SK50/HSK100A), please higher Speed(S) and Feed(F) according to the cutting condition.

3.以上冷卻方式皆為油霧、乾式。

Suggest to use MQL and Dry coolant.

DHF

被切削材 Work Material	耐蝕不銹鋼 Hardened Steels:(SUS316、1.4401)、(SUS304、1.4301) (HRc30)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)
							3D銑(3D milling)
							3D銑(3D milling)
							溝銑(Slotting)
							溝銑(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

DHF

被切削材 Work Material	耐蝕不銹鋼 Hardened Steels:(SUS316、1.4401)、(SUS304、1.4301) (HRc30)					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	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
MBTA0032	10mm	17000~18000	200~300	0.01~0.015	0,3	溝銑(Slotting)
MBTA0032	10mm	17000~18000	250~350	0.005~0.01	0,3	溝銑(Slotting)
MBTA0032	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MBTA0032	10mm	17000~18000	350~450	0.005~0.01	0,02	3D銑(3D milling)
MBTA0042	10mm	17000~18000	300~400	0.01~0.02	0,4	溝銑(Slotting)
MBTA0042	10mm	17000~18000	350~450	0.01~0.015	0,4	溝銑(Slotting)
MBTA0042	10mm	17000~18000	400~500	0.01~0.02	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0042	10mm	17000~18000	500~600	0.01~0.015	0,03	3D銑(3D milling)
MBTA0052	10mm	17000~18000	300~500	0.02~0.03	0,5	溝銑(Slotting)
MBTA0052	10mm	17000~18000	500~600	0.015~0.025	0,5	溝銑(Slotting)
MBTA0052	10mm	17000~18000	400~600	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0052	10mm	17000~18000	600~800	0.015~0.025	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0062	10mm	17000~18000	400~600	0.03~0.04	0,6	溝銑(Slotting)
MBTA0062	10mm	17000~18000	600~900	0.02~0.03	0,6	溝銑(Slotting)
MBTA0062	10mm	17000~18000	500~600	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MBTA0062	10mm	17000~18000	600~800	0.02~0.03	0,06	3D銑(3D milling)
MBTA0072	10mm	17000~18000	500~700	0.04~0.06	0,7	溝銑(Slotting)
MBTA0072	10mm	17000~18000	800~1000	0.03~0.04	0,7	溝銑(Slotting)
MBTA0082	10mm	17000~18000	700~900	0.05~0.06	0,12	3D銑(3D milling)
MBTA0082	10mm	17000~18000	1000~1300	0.03~0.04	0,08	3D銑(3D milling)
MBTA0102	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1	溝銑(Slotting)
MBTA0102	10mm	16000~17000	1200~1400	0.04~0.05	1	溝銑(Slotting)
MBTA0102	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MBTA0102	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MBTA0122	10mm	16000~17000	700~800	0.05~0.06	1,2	溝銑(Slotting)
MBTA0122	10mm	16000~17000	1300~1500	0.04~0.05	1,2	溝銑(Slotting)
MBTA0122	10mm	16000~17000	900~1100	0.05~0.07	0,14	3D銑(3D milling)
MBTA0122	10mm	16000~17000	1400~1600	0.04~0.05	0,1	3D銑(3D milling)
MBTA0142	10mm	16000~17000	800~1000	0.05~0.06	1,4	溝銑(Slotting)
MBTA0142	10mm	16000~17000	1600~1800	0.04~0.05	1,4	溝銑(Slotting)

附註 / Note：

以上冷卻方式皆為濕式。

Suggest to use Wet coolant.