

DHF										DHF										DHF										DHF																	
被切削材 Work Material		碳素鋼 : Carbon Steels S50C / S540C : 1.1210 / 1.0036: 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)										被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 (HRc25~28)										被切削材 Work Material		合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / PS / SK3 / SKD11 / SKD11 / 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRc32~33)										被切削材 Work Material		沃斯田系不銹鋼 : Stainless Steels 【Easy】 (HRc28~32)									
型號 Type NO.	刀身伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	速度 Speed	進給量 (mm/r)	Feed (mm)	加工深度(Ao) Depth of Cut	加工寬度(Aw) Width of Cut	加工方式 Milling Type	側削(Side milling)	型號 Type NO.	刀身伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	速度 Speed	進給量 (mm/r)	Feed (mm)	加工深度(Ao) Depth of Cut	加工寬度(Aw) Width of Cut	加工方式 Milling Type	側削(Side milling)	型號 Type NO.	刀身伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	速度 Speed	進給量 (mm/r)	Feed (mm)	加工深度(Ao) Depth of Cut	加工寬度(Aw) Width of Cut	加工方式 Milling Type	側削(Side milling)	型號 Type NO.	刀身伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	速度 Speed	進給量 (mm/r)	Feed (mm)	加工深度(Ao) Depth of Cut	加工寬度(Aw) Width of Cut	加工方式 Milling Type	側削(Side milling)								
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~2000	0~0.2	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	0.7~1	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	3	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.02~0.07	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1600~2000	3	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	3	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	3	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	3	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	3	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	3	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	3	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	3	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	3	2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	6	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.02~0.07	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	6	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	6	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	6	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	6	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	1000~1400	6	0~0.2	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1600~2000	0~0.3	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	0~0.3	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	0~0.3	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	0~0.3	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	0~0.3	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	1~1.5	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	1~1.5	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	1~1.5	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	1~1.5	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	1~1.5	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	4	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1600~2000	4	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	4	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	4	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	4	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	4	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	4	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	4	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	4	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	4	3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	8	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	8	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1000~1400	8	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	1000~1400	8	0~0.3	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	115	7200~7700	1800~2200	0~0.4	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	1600~2000	0~0.4	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	1600~2000	0~0.4	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	1400~1800	0~0.4	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	1400~1800	0~0.4	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	110	6700~7200	700~1100	2~2.5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	2~2.5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	2~2.5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	2~2.5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	2~2.5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝削(Slotting)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	115	7200~7700	800~1200	5	0.05~0.1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1800~2200	5	0~0.4	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	1600~2000	5	0~0.4	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	1600~2000	5	0~0.4	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	1400~1800	5	0~0.4	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	1400~1800	5	0~0.4	側削(Side milling)	側削(Side milling)			
UPE0504	18mm	100	6000~6500	800~1200	5	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	5	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	5	1	側削(Side milling)	側削(Side milling)	UPE0504	18mm	100	6000~6500																	