



被切削材 Work Material	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)							
	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
	UBR040402	15mm	260	20700	13000~15000	0.12	2	面銑(Surface milling)
	UBR040402	15mm	260	20700	6000~7000	0.22	3	面銑(Surface milling)
	UBR060602	18mm	260	13800	13000~15000	0.15	3	面銑(Surface milling)
	UBR060602	18mm	260	13800	6000~7000	0.3	4	面銑(Surface milling)
	UBR080802	21mm	260	10300	13000~15000	0.2	4	面銑(Surface milling)
	UBR080802	21mm	260	10300	6500~7500	0.4	5	面銑(Surface milling)
	UBR101002	25mm	250	8000	13000~15000	0.2	5	面銑(Surface milling)
	UBR101002	25mm	250	8000	6000~7000	0.4	6	面銑(Surface milling)
	UBR121202	30mm	260	6900	10000~12000	0.2	6	面銑(Surface milling)
	UBR121202	30mm	260	6900	5000~6000	0.4	7	面銑(Surface milling)

被切削材 Work Material	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)							
	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
	UBR040402	15mm	250	19900	9000~11000	0.12	2	面銑(Surface milling)
	UBR040402	15mm	250	19900	5000~6000	0.22	3	面銑(Surface milling)
	UBR060602	18mm	250	13200	10000~12000	0.15	3	面銑(Surface milling)
	UBR060602	18mm	250	13200	5500~6500	0.3	4	面銑(Surface milling)
	UBR080802	21mm	250	9900	10000~12000	0.2	4	面銑(Surface milling)
	UBR080802	21mm	250	9900	5500~6500	0.4	5	面銑(Surface milling)
	UBR101002	25mm	250	8000	10000~12000	0.2	5	面銑(Surface milling)
	UBR101002	25mm	250	8000	5500~6500	0.4	6	面銑(Surface milling)
	UBR121202	30mm	250	6600	9000~11000	0.2	6	面銑(Surface milling)
	UBR121202	30mm	250	6600	4000~5000	0.4	7	面銑(Surface milling)

本切削條件由DHF應用技術中心提供。 / Above cutting data are issued by DHF Technical Applications Center.

被切削材 Work Material	熱處理鋼 : Hardened Steels SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (mim ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UBR040402	15mm	150	12000	7500~8000	0.1	2	面銑(Surface milling)
UBR040402	15mm	130	10300	4000~4500	0.2	2	面銑(Surface milling)
UBR060602	18mm	150	8000	6000~6500	0.15	3	面銑(Surface milling)
UBR060602	18mm	130	6800	3800~4300	0.3	3	面銑(Surface milling)
UBR080802	21mm	150	6000	4500~5000	0.15	4	面銑(Surface milling)
UBR080802	21mm	150	6000	2200~2600	0.3	4	面銑(Surface milling)
UBR101002	25mm	125	4000	3400~3800	0.2	5	面銑(Surface milling)
UBR101002	25mm	125	4000	1600~2000	0.35	5	面銑(Surface milling)
UBR121202	30mm	150	4000	3400~3800	0.2	6	面銑(Surface milling)
UBR121202	30mm	150	4000	2500~3000	0.4	6	面銑(Surface milling)

附註/ Note:

- UBR主要應用於高速加工(HSC)，適用材料範圍從HRc 30~HRc 52。
UBR is designed for High Speed Cutting(HSC). Good with the material from HRc 30~HRc 52.
- UBR適用於"面銑"和"3D曲面"加工，不適用側銑。
UBR is mainly designed for Surface milling and 3-D curve milling. Do not apply for Side milling.
- 建議"油霧"冷卻，可達到理想效果及刀具壽命。
In order to reach the best performance and tool life, MQL coolant type is suggested during the machining.

本切削條件由DHF應用技術中心提供。 / Above cutting data are issued by DHF Technical Applications Center.