



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 (min <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UBT0204	12mm	125	18000~20000	2200~2400	0.03~0.05	0.08~0.1	3D銑(3D milling)
UBT0304	14mm	160	16000~17000	2400~2600	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UBT0404	16mm	200	15000~16000	3000~3400	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
UBT0504	18mm	235	13000~15000	3400~3800	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
UBT0604	20mm	245	11000~13000	3600~4000	0.05~0.09	0.1~0.18	3D銑(3D milling)
UBT0804	24mm	280	10000~11000	3600~4000	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
UBT1004	30mm	290	8700~9200	3600~4000	0.08~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
UBT1204	34mm	290	7200~7700	3400~3800	0.08~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為油霧。

Suggest to use MQL coolant.



被切削材 Work Material	熱處理鋼 : Hardened Steels SKD11 / SKH9 : 1.2379 / 1.3342 : D2 / M2 (HRC55~62)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UBT0204	12mm	115	16000~18000	1200~1400	0.03~0.05	0.08~0.1	3D銑(3D milling)
UBT0304	14mm	150	14000~16000	1800~2000	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UBT0404	16mm	175	12000~14000	2200~2600	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UBT0504	18mm	190	10000~12000	2400~2800	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
UBT0604	20mm	175	8700~9200	2600~3000	0.05~0.08	0.1~0.16	3D銑(3D milling)
UBT0804	24mm	210	7800~8300	2600~3000	0.07~0.1	0.14~0.2	3D銑(3D milling)
UBT1004	30mm	230	6800~7300	2600~3000	0.08~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
UBT1204	34mm	190	4500~5000	2400~2800	0.08~0.13	0.16~0.26	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為油霧。

Suggest to use MQL coolant.