

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 <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
UET0102S	9mm	80	25500	1100~1400	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0102S	9mm	80	25500	3000~3400	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102S	9mm	70	22000	1400~1800	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102S	9mm	70	22000	700~900	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0102S	9mm	70	22000	1100~1400	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0102	10mm	80	25500	1100~1400	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0102	10mm	80	25500	3000~3400	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102	10mm	70	22000	1400~1800	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102	10mm	70	22000	700~900	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0102	10mm	70	22000	1100~1400	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0152S	10mm	100	21000	1300~1600	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0152S	10mm	100	21000	3000~3400	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152S	10mm	90	19000	1300~1700	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152S	10mm	90	19000	700~900	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0152S	10mm	90	19000	1100~1400	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0152	10mm	100	21000	1300~1600	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0152	10mm	100	21000	3000~3400	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152	10mm	90	19000	1300~1700	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152	10mm	90	19000	700~900	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0152	10mm	90	19000	1100~1400	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0202S	11mm	110	17500	1000~1300	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0202S	11mm	110	17500	3000~3400	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202S	11mm	100	16000	1200~1600	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202S	11mm	100	16000	800~1000	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0202S	11mm	100	16000	1000~1300	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0202	12mm	110	17500	1000~1300	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0202	12mm	110	17500	3000~3400	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202	12mm	100	16000	1200~1600	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202	12mm	100	16000	800~1000	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0202	12mm	100	16000	1000~1300	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0302S	13mm	130	13800	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302S	13mm	130	13800	2600~3000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302S	13mm	120	12700	1200~1600	0.15~0.2	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302S	13mm	120	12700	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302S	13mm	120	12700	1100~1300	3~4.5	0~0.3	側銑(Side 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	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 <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
UET0302M	14mm	130	13800	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302M	14mm	130	13800	3000~3400	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302M	14mm	120	12700	1300~1700	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302M	14mm	120	12700	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302M	14mm	120	12700	1300~1500	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0302	15mm	130	13800	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302	15mm	130	13800	3000~3400	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302	15mm	120	12700	1300~1700	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302	15mm	120	12700	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302	15mm	120	12700	1300~1500	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0402M	16mm	130	10300	1200~1500	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0402M	16mm	130	10300	3000~3400	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402M	16mm	120	9500	1300~1700	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402M	16mm	120	9500	700~900	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0402M	16mm	120	9500	900~1200	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0402	18mm	130	10300	1200~1500	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0402	18mm	130	10300	3200~3600	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402	18mm	120	9500	1400~1800	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402	18mm	120	9500	700~900	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0402	18mm	120	9500	1000~1300	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0502	19mm	130	8300	1000~1300	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0502	19mm	130	8300	3200~3600	0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UET0502	19mm	120	7600	1300~1500	0.2~0.35	4~5	溝銑(Slotting)
UET0502	19mm	120	7600	700~900	5~10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0502	19mm	120	7600	1200~1500	5~8	0~0.5	側銑(Side milling)
UET0602	24mm	130	7000	1200~1500	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0602	24mm	130	7000	3400~3800	0.16	4~6	溝銑(Slotting)
UET0602	24mm	120	6300	1100~1300	0.2~0.4	4~6	溝銑(Slotting)
UET0602	24mm	120	6300	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0602	24mm	120	6300	1200~1500	6~9	0~0.5	側銑(Side milling)
UET0802	29mm	175	6900	1100~1400	0.05~0.15	6	面銑(Surface milling)
UET0802	29mm	175	6900	3200~3600	0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UET0802	29mm	100	4000	800~1100	0.3~0.5	6~8	溝銑(Slotting)
UET0802	29mm	120	4800	800~1000	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET0802	29mm	100	4000	800~1100	16	0~0.7	側銑(Side 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	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 <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	加工方式 Milling Type
UET1002	34mm	175	5600	1100~1400	0.05~0.15	8	面銑(Surface milling)
UET1002	34mm	175	5600	3200~3600	0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UET1002	34mm	100	3200	900~1200	0.3~0.5	8~10	溝銑(Slotting)
UET1002	34mm	120	3800	900~1200	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET1002	34mm	100	3200	800~1100	10~15	0~1	側銑(Side milling)
UET1202	38mm	150	4000	700~1000	0.05~0.15	10	面銑(Surface milling)
UET1202	38mm	150	4000	2200~2600	0.2	10~12	溝銑(Slotting)
UET1202	38mm	100	2700	700~1000	0.3~0.6	10~12	溝銑(Slotting)
UET1202	38mm	125	3300	500~700	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET1202	38mm	100	2700	700~1000	12~18	0~1.2	側銑(Side milling)
UET1602	52mm	150	3000	500~800	0.05~0.2	14	面銑(Surface milling)
UET1602	52mm	150	3000	1400~1700	0.25	14~16	溝銑(Slotting)
UET1602	52mm	100	2000	500~700	0.4~0.7	14~16	溝銑(Slotting)
UET1602	52mm	100	2000	200~400	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UET1602	52mm	100	2000	200~400	16~24	0~1.6	側銑(Side 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 <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
UET0102S	9mm	70	22000	1100~1400	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0102S	9mm	70	22000	2600~3000	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102S	9mm	60	19000	1100~1300	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102S	9mm	60	19000	600~800	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0102S	9mm	60	19000	1100~1300	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0102	10mm	70	22000	1100~1400	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0102	10mm	70	22000	2600~3000	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102	10mm	60	19000	1100~1300	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0102	10mm	60	19000	700~900	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0102	10mm	60	19000	1100~1300	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0152S	10mm	90	19000	1100~1400	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0152S	10mm	90	19000	2600~3000	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152S	10mm	80	17000	1100~1300	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152S	10mm	80	17000	700~900	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0152S	10mm	80	17000	1100~1300	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0152	10mm	90	19000	1100~1400	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0152	10mm	90	19000	2600~3000	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152	10mm	80	17000	1100~1300	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0152	10mm	80	17000	700~900	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0152	10mm	80	17000	1100~1300	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0202S	11mm	100	16000	1100~1400	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0202S	11mm	100	16000	2600~3000	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202S	11mm	90	14300	1100~1300	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202S	11mm	90	14300	700~900	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0202S	11mm	90	14300	1100~1300	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0202	12mm	100	16000	1100~1400	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0202	12mm	100	16000	2600~3000	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202	12mm	90	14300	1100~1300	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0202	12mm	90	14300	700~900	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0202	12mm	90	14300	1100~1300	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0302S	13mm	125	13200	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302S	13mm	125	13200	2600~3000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302S	13mm	100	10600	1100~1300	0.15~0.2	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302S	13mm	100	10600	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302S	13mm	80	8500	1100~1300	3~4.5	0~0.25	側銑(Side 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	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 <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
UET0302M	14mm	125	13200	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302M	14mm	125	13200	3000~3400	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302M	14mm	100	10600	1100~1300	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302M	14mm	100	10600	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302M	14mm	80	8500	1100~1400	3~4.5	0~0.25	側銑(Side milling)
UET0302	15mm	125	13200	1100~1400	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0302	15mm	125	13200	3000~3400	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302	15mm	100	10600	1100~1300	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0302	15mm	100	10600	700~900	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0302	15mm	80	8500	1100~1400	3~4.5	0~0.25	側銑(Side milling)
UET0402M	16mm	125	10000	1100~1400	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0402M	16mm	125	10000	3000~3400	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402M	16mm	100	8000	1100~1300	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402M	16mm	100	8000	700~900	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0402M	16mm	80	6400	1100~1400	4~6	0~0.25	側銑(Side milling)
UET0402	18mm	125	10000	1100~1400	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0402	18mm	125	10000	3000~3400	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402	18mm	100	8000	1100~1300	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0402	18mm	100	8000	700~900	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0402	18mm	80	6400	1100~1400	4~6	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0502	19mm	125	8000	1100~1400	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0502	19mm	125	8000	3000~3400	0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UET0502	19mm	100	6400	1100~1300	0.2~0.35	4~5	溝銑(Slotting)
UET0502	19mm	100	6400	700~900	5~10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0502	19mm	80	5100	1100~1400	5~8	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0602	24mm	125	6600	1100~1400	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0602	24mm	125	6600	3000~3400	0.16	4~6	溝銑(Slotting)
UET0602	24mm	100	5300	1100~1300	0.2~0.4	4~6	溝銑(Slotting)
UET0602	24mm	100	5300	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0602	24mm	80	4300	1100~1400	6~9	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0802	29mm	150	6000	1100~1400	0.05~0.15	6	面銑(Surface milling)
UET0802	29mm	150	6000	2600~3000	0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UET0802	29mm	100	4000	1000~1300	0.2~0.4	6~8	溝銑(Slotting)
UET0802	29mm	100	4000	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET0802	29mm	55	2200	500~800	16	0~0.6	側銑(Side 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	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 <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	加工方式 Milling Type
	UET1002	34mm	130	4200	1100~1400	0.05~0.15	8	面銑(Surface milling)
	UET1002	34mm	175	5700	2600~3000	0.2	8~10	溝銑(Slotting)
	UET1002	34mm	100	3200	700~1000	0.3~0.5	8~10	溝銑(Slotting)
	UET1002	34mm	105	3400	800~1000	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	UET1002	34mm	65	2000	500~700	10~15	0~0.6	側銑(Side milling)
	UET1202	38mm	130	3500	500~800	0.05~0.15	10	面銑(Surface milling)
	UET1202	38mm	130	3500	1400~1700	0.2	10~12	溝銑(Slotting)
	UET1202	38mm	100	2650	600~900	0.3~0.6	10~12	溝銑(Slotting)
	UET1202	38mm	100	2650	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	UET1202	38mm	90	2400	500~700	12~18	0~1.0	側銑(Side milling)
	UET1602	52mm	130	2600	400~700	0.05~0.2	14	面銑(Surface milling)
	UET1602	52mm	130	2600	1000~1300	0.25	14~16	溝銑(Slotting)
	UET1602	52mm	100	2000	300~500	0.4~0.7	14~16	溝銑(Slotting)
	UET1602	52mm	100	2000	150~300	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
	UET1602	52mm	90	1800	150~300	16~24	0~1.2	側銑(Side milling)

附註 / Note :

1. UET- 兩刃刀法設計屬於中精加工用。上述之切削條件有一般加工和高速加工條件，但因個各加工環境不同請自行微調切削數據。

UET-2T is designed for both Semi-finishing and Finishing. Above cutting data include Regular and High Speed machining conditions, please carefully lower them according to the different machining environments.

2. 建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry / MQL coolant.