

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
UET0104	10mm	80	25500	1300~1600	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0104	10mm	80	25500	3600~4000	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0104	10mm	70	22000	1400~1800	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0104	10mm	70	22000	900~1100	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0104	10mm	70	22000	1100~1400	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	100	21000	1300~1600	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0154	10mm	100	21000	3600~4000	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0154	10mm	90	19000	1400~1800	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0154	10mm	90	19000	900~1100	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	90	19000	1100~1400	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	110	17500	1300~1600	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0204	11mm	110	17500	3600~4000	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0204	11mm	100	16000	1400~1800	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0204	11mm	100	16000	900~1100	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	100	16000	1100~1400	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	130	13800	1300~1600	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304S	12mm	130	13800	3200~3600	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304S	12mm	120	12700	1600~2000	0.15~0.2	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304S	12mm	120	12700	900~1100	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	120	12700	1100~1400	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	130	13800	1300~1600	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304M	13mm	130	13800	3600~4000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304M	13mm	120	12700	1600~2000	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304M	13mm	120	12700	900~1100	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	120	12700	1300~1500	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	130	13800	1300~1600	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304	15mm	130	13800	3600~4000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304	15mm	120	12700	1600~2000	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304	15mm	120	12700	900~1100	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	120	12700	1300~1500	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)

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
UET0404S	15mm	130	10300	1300~1600	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0404S	15mm	130	10300	3600~4000	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404S	15mm	120	9500	1400~1800	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404S	15mm	120	9500	900~1100	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0404S	15mm	120	9500	1200~1500	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0404	15mm	130	10300	1400~1700	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0404	15mm	130	10300	3800~4200	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404	15mm	120	9500	1600~2000	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404	15mm	120	9500	900~1100	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0404	15mm	120	9500	1200~1500	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	130	8300	1400~1700	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0504	16mm	130	8300	3800~4200	0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UET0504	16mm	120	7600	1600~1800	0.2~0.35	4~5	溝銑(Slotting)
UET0504	16mm	120	7600	900~1100	5~10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	120	7600	1400~1700	5~8	0~0.5	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	130	7000	1400~1700	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0604	19mm	130	7000	3800~4200	0.16	4~6	溝銑(Slotting)
UET0604	19mm	120	6300	1400~1600	0.2~0.4	4~6	溝銑(Slotting)
UET0604	19mm	120	6300	900~1100	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	120	6300	1400~1700	6~9	0~0.6	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	150	6000	1300~1600	0.05~0.15	6	面銑(Surface milling)
UET0804	23mm	150	6000	3800~4200	0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UET0804	23mm	120	4800	1400~1600	0.3~0.5	6~8	溝銑(Slotting)
UET0804	23mm	120	4800	800~1000	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	120	4800	1200~1500	8~12	0~0.8	側銑(Side milling)
UET1004	30mm	150	4800	1200~1400	0.05~0.15	8	面銑(Surface milling)
UET1004	30mm	150	4800	3600~4000	0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UET1004	30mm	100	3200	900~1200	0.3~0.5	8~10	溝銑(Slotting)
UET1004	30mm	125	4000	700~900	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET1004	30mm	100	3200	1000~1300	10~15	0~1	側銑(Side milling)

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
UET1204	40mm	150	4000	900~1200	0.05~0.15	10	面銑(Surface milling)
UET1204	40mm	150	4000	3000~3400	0.2	10~12	溝銑(Slotting)
UET1204	40mm	115	3000	900~1200	0.3~0.6	10~12	溝銑(Slotting)
UET1204	40mm	125	3300	700~900	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET1204	40mm	75	2000	1000~1300	12or18	0~1.2	側銑(Side milling)
UET1604	50mm	140	2700	700~900	0.05~0.2	14	面銑(Surface milling)
UET1604	50mm	140	2700	1300~1600	0.25	14~16	溝銑(Slotting)
UET1604	50mm	100	2000	600~850	0.4~0.7	14~16	溝銑(Slotting)
UET1604	50mm	125	2500	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UET1604	50mm	85	1700	200~400	16	0~1.6	側銑(Side milling)
UET1604	50mm	85	1700	200~400	16or24	0~1.6	側銑(Side milling)
UET2004	50mm	140	2200	600~800	0.05~0.2	18	面銑(Surface milling)
UET2004	50mm	140	2200	1100~1400	0.25	18~20	溝銑(Slotting)
UET2004	50mm	100	1600	450~650	0.5~0.8	18~20	溝銑(Slotting)
UET2004	50mm	125	2000	250~450	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UET2004	50mm	85	1350	200~400	20	0~2	側銑(Side milling)
UET2004	50mm	85	1350	200~400	30	0~2	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
UET0104	10mm	70	22000	1100~1400	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0104	10mm	70	22000	3000~3400	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0104	10mm	60	19000	1300~1500	0.07~0.12	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0104	10mm	60	19000	800~1000	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0104	10mm	60	19000	1000~1200	1~1.5	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	90	19000	1100~1400	0.04~0.07	1	面銑(Surface milling)
UET0154	10mm	90	19000	3000~3400	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0154	10mm	80	17000	1300~1500	0.1~0.15	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0154	10mm	80	17000	800~1000	1.5~3	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	80	17000	1000~1200	1.5~2.3	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	100	16000	1100~1400	0.05~0.08	1.5	面銑(Surface milling)
UET0204	11mm	100	16000	3000~3400	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0204	11mm	90	14300	1300~1500	0.15~0.2	1~2	溝銑(Slotting)
UET0204	11mm	90	14300	800~1000	2~4	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	90	14300	1000~1200	2~3	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	125	13200	1200~1500	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304S	12mm	125	13200	3000~3400	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304S	12mm	115	12200	1300~1500	0.15~0.2	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304S	12mm	100	10500	800~1000	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	90	9500	1000~1200	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	125	13200	1200~1500	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304M	13mm	125	13200	3600~4000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304M	13mm	115	12200	1300~1500	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304M	13mm	100	10500	800~1000	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	90	9500	1200~1400	3~4.5	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	125	13200	1200~1500	0.05~0.1	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304	15mm	125	13200	3600~4000	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304	15mm	115	12200	1300~1500	0.15~0.25	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304	15mm	100	10500	800~1000	3~6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	90	9500	1200~1400	3~4.5	0~0.3	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
UET0404S	15mm	125	10000	1200~1500	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0404S	15mm	125	10000	3600~4000	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404S	15mm	115	9000	1300~1500	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404S	15mm	100	8000	800~1000	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0404S	15mm	90	7100	1000~1300	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0404	15mm	125	10000	1200~1500	0.05~0.1	3	面銑(Surface milling)
UET0404	15mm	125	10000	3600~4000	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404	15mm	115	9000	1300~1500	0.2~0.3	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404	15mm	100	8000	800~1000	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0404	15mm	90	7100	1000~1300	4~6	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	125	8000	1200~1500	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0504	16mm	125	8000	3600~4000	0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UET0504	16mm	115	7300	1300~1500	0.2~0.35	4~5	溝銑(Slotting)
UET0504	16mm	100	6300	800~1000	5~10	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	90	5700	1000~1300	5~8	0~0.5	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	125	6600	1200~1500	0.05~0.12	4	面銑(Surface milling)
UET0604	19mm	125	6600	3600~4000	0.16	4~6	溝銑(Slotting)
UET0604	19mm	115	6000	1300~1500	0.2~0.4	4~6	溝銑(Slotting)
UET0604	19mm	100	5400	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	90	4800	1000~1300	6~9	0~0.4	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	140	5500	1100~1400	0.05~0.15	6	面銑(Surface milling)
UET0804	23mm	140	5500	3600~4000	0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UET0804	23mm	90	3600	1300~1600	0.3~0.5	6~8	溝銑(Slotting)
UET0804	23mm	100	4000	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	90	3600	900~1200	8~12	0~0.6	側銑(Side milling)
UET1004	30mm	140	4500	1100~1400	0.05~0.15	8	面銑(Surface milling)
UET1004	30mm	140	4500	3600~4000	0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UET1004	30mm	100	3200	900~1200	0.3~0.5	8~10	溝銑(Slotting)
UET1004	30mm	100	3200	700~900	10~20	0.05~0.15	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	加工方式 Milling Type
	UET1004	30mm	80	2550	900~1200	10	0~0.8	側銑(Side milling)
	UET1004	30mm	70	2200	900~1200	15	0~0.8	側銑(Side milling)
	UET1204	40mm	140	3700	900~1200	0.05~0.15	10	面銑(Surface milling)
	UET1204	40mm	140	3700	3000~3400	0.2	10~12	溝銑(Slotting)
	UET1204	40mm	110	2900	900~1200	0.3~0.6	10~12	溝銑(Slotting)
	UET1204	40mm	110	2900	600~800	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	UET1204	40mm	70	1850	900~1200	12or18	0~1.0	側銑(Side milling)
	UET1604	50mm	130	2550	700~900	0.05~0.2	14	面銑(Surface milling)
	UET1604	50mm	130	2550	1300~1600	0.25	14~16	溝銑(Slotting)
	UET1604	50mm	90	1800	600~850	0.4~0.6	14~16	溝銑(Slotting)
	UET1604	50mm	70	1400	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
	UET1604	50mm	70	1400	200~400	16	0~1.2	側銑(Side milling)
	UET1604	50mm	65	1300	200~400	24	0~1.2	側銑(Side milling)
	UET2004	50mm	130	2050	600~800	0.05~0.2	18	面銑(Surface milling)
	UET2004	50mm	130	2050	1100~1400	0.25	18~20	溝銑(Slotting)
	UET2004	50mm	90	1450	450~650	0.5~0.8	18~20	溝銑(Slotting)
	UET2004	50mm	70	1100	250~450	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
	UET2004	50mm	70	1100	200~400	20	0~1.6	側銑(Side milling)
	UET2004	50mm	65	1050	200~400	30	0~1.6	側銑(Side milling)

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
UET0104	10mm	80	25400	800~1000	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UET0104	10mm	80	25400	1200~1500	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UET0104	10mm	65	20700	600~800	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UET0104	10mm	65	20700	2200~2600	1~2	0~0.06	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	80	17000	800~1000	0.03~0.06	1	面銑(Surface milling)
UET0154	10mm	80	17000	1200~1500	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UET0154	10mm	65	13800	600~800	1.5~3	0.03~0.06	側銑(Side milling)
UET0154	10mm	65	13800	2200~2600	1.5~3	0~0.08	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	80	12700	800~1000	0.04~0.07	1.5	面銑(Surface milling)
UET0204	11mm	80	12700	1200~1500	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UET0204	11mm	65	10300	600~800	2~4	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UET0204	11mm	65	10300	2200~2600	2~4	0~0.1	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	80	8500	800~1000	0.05~0.08	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304S	12mm	80	8500	1200~1500	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304S	12mm	65	6900	600~800	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0304S	12mm	65	6900	1600~2000	3~6	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	80	8500	800~1000	0.05~0.08	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304M	13mm	80	8500	1200~1500	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304M	13mm	65	6900	600~800	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0304M	13mm	65	6900	2200~2600	3~6	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	80	8500	800~1000	0.05~0.08	2.5	面銑(Surface milling)
UET0304	15mm	80	8500	1200~1500	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UET0304	15mm	65	6900	600~800	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UET0304	15mm	65	6900	2200~2600	3~6	0~0.15	側銑(Side milling)
UET0404S	15mm	80	6400	800~1000	0.05~0.09	3	面銑(Surface milling)
UET0404S	15mm	80	6400	1200~1500	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404S	15mm	65	5200	500~700	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
UET0404S	15mm	65	5200	800~1000	4~8	0~0.2	側銑(Side milling)



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
UET0404	15mm	80	6400	800~1000	0.05~0.09	3	面銑(Surface milling)
UET0404	15mm	80	6400	1200~1500	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UET0404	15mm	65	5200	500~700	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
UET0404	15mm	65	5200	800~1000	4~8	0~0.2	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	80	5100	800~1000	0.05~0.1	4	面銑(Surface milling)
UET0504	16mm	80	5100	1200~1500	0~0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UET0504	16mm	65	4100	500~700	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0504	16mm	65	4100	800~1000	5~10	0~0.25	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	80	4250	800~1000	0.05~0.1	4	面銑(Surface milling)
UET0604	19mm	80	4250	1200~1500	0.1~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
UET0604	19mm	65	3500	500~700	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0604	19mm	65	3500	800~1000	6~12	0~0.3	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	80	3200	800~1000	0.05~0.1	6	面銑(Surface milling)
UET0804	23mm	80	3200	1200~1500	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UET0804	23mm	65	2600	400~600	8~16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET0804	23mm	65	2600	900~1200	8~16	0~0.4	側銑(Side milling)
UET1004	30mm	80	2500	800~1000	0.05~0.1	8	面銑(Surface milling)
UET1004	30mm	80	2500	1200~1500	0.1~0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UET1004	30mm	65	2000	400~600	10~20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UET1004	30mm	65	2000	1000~1300	10~20	0~0.5	側銑(Side milling)
UET1204	40mm	80	2100	600~800	0.05~0.12	10	面銑(Surface milling)
UET1204	40mm	80	2200	900~1200	0.12~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
UET1204	40mm	65	1800	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UET1204	40mm	65	1800	1000~1300	12~24	0~0.6	側銑(Side milling)
UET1604	50mm	80	1600	450~650	0.05~0.15	14	面銑(Surface milling)
UET1604	50mm	80	1600	500~800	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
UET1604	50mm	65	1300	300~500	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UET1604	50mm	65	1300	500~700	16	0.2~0.8	側銑(Side milling)



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	加工方式 Milling Type
UET2004	50mm	80	1300	350~550	0.05~0.15	18	面銑(Surface milling)
UET2004	50mm	80	1300	400~700	0.15~0.25	18~20	溝銑(Slotting)
UET2004	50mm	65	1050	200~400	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UET2004	50mm	65	1050	350~550	20~40	0~1.0	側銑(Side milling)

附註/ Note : :

1. UET四刃刀法設計屬於中精加工用。適用材料硬度範圍為HRC30~52之間的一般鋼材。

UET-4T is designed for both Semi-finishing and Finishing. Good for the general steels with HRC 30~52.

2. 建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry / MQL coolant.