

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
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	2000~2400	0.04~0.06	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	2000~2400	2	0.04~0.09	側銑(Side milling)
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	2200~2600	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑(3D milling)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	2000~2400	0.04~0.06	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	2000~2400	2	0.04~0.09	側銑(Side milling)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	2200~2600	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑(3D milling)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	2000~2400	0.04~0.08	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	2000~2400	2.5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	2000~2400	0.04~0.08	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	2000~2400	2.5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0302	17mm	90	9400~9800	2600~3000	0.05~0.1	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0302	17mm	90	9400~9800	2600~3000	3	0.07~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0302	17mm	90	9400~9800	2800~3200	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
UEYR0305	17mm	90	9400~9800	2600~3000	0.05~0.1	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0305	17mm	90	9400~9800	2600~3000	3	0.07~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0305	17mm	90	9400~9800	2800~3200	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
UEYR0402	20mm	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0402	20mm	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0402	20mm	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0403	20mm	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0403	20mm	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0403	20mm	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0405	20mm	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0405	20mm	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0405	20mm	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D 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 (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
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	3~6	溝銑(Slotting)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	2~6	溝銑(Slotting)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	3~8	溝銑(Slotting)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D 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 (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
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry / MQL coolant.

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
UEYR0202	15mm	145	22000~24000	2400~2800	0.04~0.06	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0202	15mm	145	22000~24000	2800~3200	2	0.04~0.09	側銑(Side milling)
UEYR0202	15mm	145	22000~24000	2800~3200	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑(3D milling)
UEYR0205	15mm	145	22000~24000	2400~2800	0.04~0.06	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0205	15mm	145	22000~24000	2800~3200	2	0.04~0.09	側銑(Side milling)
UEYR0205	15mm	145	22000~24000	2800~3200	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑(3D milling)
UEYR0252	15mm	145	18000~20000	2400~2800	0.04~0.08	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0252	15mm	145	18000~20000	2800~3200	2.5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEYR0252	15mm	145	18000~20000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0255	15mm	145	18000~20000	2400~2800	0.04~0.08	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0255	15mm	145	18000~20000	2800~3200	2.5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEYR0255	15mm	145	18000~20000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0302	17mm	145	15000~16000	3000~3400	0.05~0.1	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0302	17mm	145	15000~16000	3400~3800	3	0.07~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0302	17mm	145	15000~16000	3400~3800	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
UEYR0305	17mm	145	15000~16000	3000~3400	0.05~0.1	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0305	17mm	145	15000~16000	3400~3800	3	0.07~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0305	17mm	145	15000~16000	3400~3800	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
UEYR0402	20mm	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0402	20mm	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0402	20mm	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0403	20mm	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0403	20mm	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0403	20mm	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0405	20mm	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0405	20mm	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0405	20mm	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D 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 (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
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	3~6	溝銑(Slotting)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	2~6	溝銑(Slotting)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	3~8	溝銑(Slotting)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1003	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D 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 (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
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1005	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1010	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UEYR1020	30mm	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry / 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
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	800~1000	2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UEYR0202	15mm	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.01~0.03	3D銑(3D milling)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.5~2	溝銑(Slotting)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	800~1000	2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UEYR0205	15mm	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.01~0.03	3D銑(3D milling)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	800~1000	2.5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
UEYR0252	15mm	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	0.02~0.04	3D銑(3D milling)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	1~2.5	溝銑(Slotting)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	800~1000	2.5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
UEYR0255	15mm	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	0.02~0.04	3D銑(3D milling)
UEYR0302	17mm	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0302	17mm	90	9200~9600	800~1000	3	0.06~0.08	側銑(Side milling)
UEYR0302	17mm	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	0.03~0.5	3D銑(3D milling)
UEYR0305	17mm	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	1~3	溝銑(Slotting)
UEYR0305	17mm	90	9200~9600	800~1000	3	0.06~0.08	側銑(Side milling)
UEYR0305	17mm	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	0.03~0.5	3D銑(3D milling)
UEYR0402	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0402	20mm	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0402	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑(3D milling)
UEYR0403	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0403	20mm	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0403	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑(3D milling)
UEYR0405	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑(Slotting)
UEYR0405	20mm	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑(Side milling)
UEYR0405	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑(3D milling)
UEYR0602	20mm	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0602	20mm	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0602	20mm	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
UEYR0603	20mm	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0603	20mm	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0603	20mm	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D 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 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
UEYR0605	20mm	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
UEYR0605	20mm	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0605	20mm	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
UEYR0610	20mm	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	3~6	溝銑(Slotting)
UEYR0610	20mm	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0610	20mm	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
UEYR0615	20mm	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	2~6	溝銑(Slotting)
UEYR0615	20mm	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UEYR0615	20mm	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑(3D milling)
UEYR0803	25mm	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0803	25mm	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	105	4200~4600	1000~1400	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0803	25mm	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0805	25mm	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UEYR0805	25mm	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	105	4200~4600	1000~1400	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0805	25mm	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0810	25mm	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
UEYR0810	25mm	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	105	4200~4600	1000~1400	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0810	25mm	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR0820	25mm	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	3~8	溝銑(Slotting)
UEYR0820	25mm	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	105	4200~4600	1000~1400	8	0.2~0.25	側銑(Side milling)
UEYR0820	25mm	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR1003	30mm	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1003	30mm	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1003	30mm	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D 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 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
UEYR1005	30mm	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
UEYR1005	30mm	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1005	30mm	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR1010	30mm	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	7~10	溝銑(Slotting)
UEYR1010	30mm	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1010	30mm	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UEYR1020	30mm	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	5~10	溝銑(Slotting)
UEYR1020	30mm	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UEYR1020	30mm	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry / MQL coolant.