

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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
UGR0202	12mm	105	16000~18000	700~900	0.03~0.07	0.5~2	溝銑(Slotting)
UGR0202	12mm	105	16000~18000	900~1200	0.03~0.07	0.03~0.07	3D銑(3D milling)
UGR0205	12mm	105	16000~18000	700~900	0.03~0.07	0.5~2	溝銑(Slotting)
UGR0205	12mm	105	16000~18000	900~1200	0.03~0.07	0.03~0.07	3D銑(3D milling)
UGR0302S	12mm	110	11000~12000	800~1000	0.03~0.07	1~3	溝銑(Slotting)
UGR0302S	12mm	110	11000~12000	1000~1300	0.03~0.07	0.03~0.07	3D銑(3D milling)
UGR0305S	12mm	110	11000~12000	800~1000	0.03~0.07	1~3	溝銑(Slotting)
UGR0305S	12mm	110	11000~12000	1000~1300	0.03~0.07	0.03~0.07	3D銑(3D milling)
UGR0402	20mm	110	8700~9200	2200~2600	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0402	20mm	110	8500~9000	1200~1600	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0402	20mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0402	20mm	110	8700~9200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0405	20mm	110	8700~9200	2200~2600	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0405	20mm	110	8500~9000	1200~1600	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0405	20mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0405	20mm	110	8700~9200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0505	20mm	125	7800~8300	1800~2200	0.05~0.1	3~5	溝銑(Slotting)
UGR0505	20mm	120	7500~8000	1000~1400	0.05~0.1	3~5	溝銑(Slotting)
UGR0505	20mm	115	7200~7700	1000~1400	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0505	20mm	125	7800~8300	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0510	20mm	125	7800~8300	1800~2200	0.05~0.1	2~5	溝銑(Slotting)
UGR0510	20mm	120	7500~8000	1000~1400	0.05~0.1	2~5	溝銑(Slotting)
UGR0510	20mm	115	7200~7700	1000~1400	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0510	20mm	125	7800~8300	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0605	23mm	130	6500~7000	1800~2200	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UGR0605	23mm	120	6200~6700	1000~1400	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UGR0605	23mm	115	6000~6500	1000~1400	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0605	23mm	130	6500~7000	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0610	23mm	130	6500~7000	1800~2200	0.05~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
UGR0610	23mm	120	6200~6700	1000~1400	0.05~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
UGR0610	23mm	115	6000~6500	1000~1400	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0610	23mm	130	6500~7000	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D 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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
UGR0805	25mm	130	5000~5500	1800~2200	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UGR0805	25mm	130	5000~5500	1000~1400	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UGR0805	25mm	125	4700~5200	800~1200	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0805	25mm	130	5000~5500	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0810	25mm	130	5000~5500	1800~2200	0.05~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
UGR0810	25mm	130	5000~5500	1000~1400	0.05~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
UGR0810	25mm	125	4700~5200	800~1200	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR0810	25mm	130	5000~5500	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1005	30mm	150	4500~5000	2200~2600	0.1~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
UGR1005	30mm	150	4500~5000	800~1200	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
UGR1005	30mm	125	3800~4200	600~800	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1005	30mm	155	4700~5200	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1010	30mm	150	4500~5000	2200~2600	0.1~0.15	7~10	溝銑(Slotting)
UGR1010	30mm	150	4500~5000	800~1200	0.05~0.15	7~10	溝銑(Slotting)
UGR1010	30mm	125	3800~4200	600~800	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1010	30mm	155	4700~5200	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1020	30mm	150	4500~5000	2200~2600	0.1~0.15	5~10	溝銑(Slotting)
UGR1020	30mm	150	4500~5000	800~1200	0.05~0.15	5~10	溝銑(Slotting)
UGR1020	30mm	125	3800~4200	600~800	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1020	30mm	155	4700~5200	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1030	30mm	150	4500~5000	2200~2600	0.1~0.15	3~10	溝銑(Slotting)
UGR1030	30mm	150	4500~5000	800~1200	0.05~0.15	3~10	溝銑(Slotting)
UGR1030	30mm	125	3800~4200	600~800	20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1030	30mm	155	4700~5200	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1210	38mm	135	3400~3800	1800~2200	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
UGR1210	38mm	140	3500~4000	800~1200	0.05~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
UGR1210	38mm	115	2800~3300	600~800	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1210	38mm	160	4000~4500	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1220	38mm	135	3400~3800	1800~2200	0.1~0.15	7~12	溝銑(Slotting)
UGR1220	38mm	140	3500~4000	800~1200	0.05~0.15	7~12	溝銑(Slotting)
UGR1220	38mm	115	2800~3300	600~800	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1220	38mm	160	4000~4500	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1230	38mm	135	3400~3800	1800~2200	0.1~0.15	5~12	溝銑(Slotting)
UGR1230	38mm	140	3500~4000	800~1200	0.05~0.15	5~12	溝銑(Slotting)
UGR1230	38mm	115	2800~3300	600~800	24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1230	38mm	160	4000~4500	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
UGR1610	50mm	135	2500~2900	1600~2000	0.1~0.2	13~16	溝銑(Slotting)
UGR1610	50mm	140	2600~3000	600~1000	0.05~0.15	13~16	溝銑(Slotting)
UGR1610	50mm	115	2100~2500	500~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1610	50mm	160	3000~3400	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1620	50mm	135	2500~2900	1600~2000	0.1~0.2	11~16	溝銑(Slotting)
UGR1620	50mm	140	2600~3000	600~1000	0.05~0.15	11~16	溝銑(Slotting)
UGR1620	50mm	115	2100~2500	500~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1620	50mm	160	3000~3400	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UGR1630	50mm	135	2500~2900	1600~2000	0.1~0.2	9~16	溝銑(Slotting)
UGR1630	50mm	140	2600~3000	600~1000	0.05~0.15	9~16	溝銑(Slotting)
UGR1630	50mm	115	2100~2500	500~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UGR1630	50mm	160	3000~3400	1200~1600	0.05~0.15	0.05~0.15	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
UGR0202	12mm	65	10000~11000	400~600	0.03~0.05	0.5~2	溝銑(Slotting)
UGR0202	12mm	70	11000~12000	600~800	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑(3D milling)
UGR0205	12mm	65	10000~11000	400~600	0.03~0.05	0.5~2	溝銑(Slotting)
UGR0205	12mm	70	11000~12000	600~800	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑(3D milling)
UGR0302S	12mm	65	6800~7300	400~600	0.03~0.05	1~3	溝銑(Slotting)
UGR0302S	12mm	70	7200~7600	600~800	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑(3D milling)
UGR0305S	12mm	65	6800~7300	400~600	0.03~0.05	1~3	溝銑(Slotting)
UGR0305S	12mm	70	7200~7600	600~800	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑(3D milling)
UGR0402	20mm	65	5200~5700	600~800	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0402	20mm	70	5400~5800	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0405	20mm	65	5200~5700	600~800	0.05~0.1	2~4	溝銑(Slotting)
UGR0405	20mm	70	5400~5800	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0505	20mm	75	5000~5500	600~800	0.05~0.1	3~5	溝銑(Slotting)
UGR0505	20mm	80	4800~5300	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0510	20mm	75	5000~5500	600~800	0.05~0.1	2~5	溝銑(Slotting)
UGR0510	20mm	80	4800~5300	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0605	23mm	85	4200~4700	600~800	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UGR0605	23mm	80	4000~4500	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0610	23mm	85	4200~4700	600~800	0.05~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
UGR0610	23mm	80	4000~4500	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0805	25mm	75	2800~3300	500~700	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UGR0805	25mm	65	2400~2800	400~600	16	0.07	側銑(Side milling)
UGR0805	25mm	85	3200~3700	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR0810	25mm	75	2800~3300	500~700	0.05~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
UGR0810	25mm	65	2400~2800	400~600	16	0.07	側銑(Side milling)
UGR0810	25mm	85	3200~3700	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1005	30mm	80	2400~2800	400~600	0.05~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
UGR1005	30mm	80	2400~2800	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1005	30mm	95	2800~3300	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1010	30mm	80	2400~2800	400~600	0.05~0.1	7~10	溝銑(Slotting)
UGR1010	30mm	80	2400~2800	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1010	30mm	95	2800~3300	800~1100	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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
UGR1020	30mm	80	2400~2800	400~600	0.05~0.1	5~10	溝銑(Slotting)
UGR1020	30mm	80	2400~2800	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1020	30mm	95	2800~3300	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1030	30mm	80	2400~2800	400~600	0.05~0.1	3~10	溝銑(Slotting)
UGR1030	30mm	80	2400~2800	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1030	30mm	95	2800~3300	800~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1210	38mm	105	2600~3000	600~800	0.05~0.1	9~12	溝銑(Slotting)
UGR1210	38mm	70	1600~2000	400~600	24	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1210	38mm	105	2600~3000	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1220	38mm	105	2600~3000	600~800	0.05~0.1	7~12	溝銑(Slotting)
UGR1220	38mm	70	1600~2000	400~600	24	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1220	38mm	105	2600~3000	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1230	38mm	105	2600~3000	600~800	0.05~0.1	5~12	溝銑(Slotting)
UGR1230	38mm	70	1600~2000	400~600	24	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1230	38mm	105	2600~3000	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1610	50mm	105	1900~2300	600~800	0.05~0.1	13~16	溝銑(Slotting)
UGR1610	50mm	70	1200~1600	300~500	32	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1610	50mm	105	1900~2300	700~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1620	50mm	105	1900~2300	600~800	0.05~0.1	11~16	溝銑(Slotting)
UGR1620	50mm	70	1200~1600	300~500	32	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1620	50mm	105	1900~2300	700~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UGR1630	50mm	105	1900~2300	600~800	0.05~0.1	9~16	溝銑(Slotting)
UGR1630	50mm	70	1200~1600	300~500	32	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UGR1630	50mm	105	1900~2300	700~1100	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