



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	加工方式 Milling Type
	UHBT0302	40mm	145	14000~15000	1000~1200	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
	UHBT0402	40mm	175	13000~14000	1600~2000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
	UHBT0502	40mm	205	12000~13000	1800~2200	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
	UHBT0602	40mm	230	11000~12000	2000~2400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
	UHBT0802	40mm	255	9000~10000	2400~2800	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑(3D milling)
	UIBT0602	50mm	75	3600~4000	1300~1500	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
	UIBT0802	50mm	145	5400~5800	1800~2000	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
	UIBT1002	60mm	230	6700~7200	1800~2200	0.08~0.12	0.16~0.24	3D銑(3D milling)
	UIBT1202	60mm	330	8200~8700	2200~2400	0.11~0.14	0.22~0.28	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 ⁻¹)	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
	UHBT0302	40mm	125	12000~13000	600~800	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
	UHBT0402	40mm	150	11000~12000	900~1300	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑(3D milling)
	UHBT0502	40mm	155	9000~10000	1400~1600	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
	UHBT0602	40mm	155	7700~8200	1400~1800	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑(3D milling)
	UHBT0802	40mm	195	7200~7700	1800~2200	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑(3D milling)
	UIBT0602	50mm	75	3400~3800	800~1000	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
	UIBT0802	50mm	135	4800~5300	1300~1500	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑(3D milling)
	UIBT1002	60mm	195	5700~6200	1800~2000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑(3D milling)
	UIBT1202	60mm	305	7500~8000	1800~2000	0.09~0.11	0.18~0.22	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為油霧。

Suggest to use MQL coolant.

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.