



被切削材 Work Material	耐蝕不銹鋼 Stainless Steels: SUS316/1.4401, SUS304/1.4301 (HRC 30)						
	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
UHW0603	19mm	120	6200~6400	350~450	3	6	溝銑(Slotting)
UHW0603	19mm	120	6200~6400	250~350	5	6	溝銑(Slotting)
UHW0603	19mm	105	5500~5800	1400~1600	6	1	側銑(Side milling)
UHW0603	19mm	105	5500~5800	800~1000	12	1	側銑(Side milling)
UHW0603	19mm	105	5500~5800	650~850	6	3	側銑(Side milling)
UHW0603	19mm	120	6200~6400	400~600	6	5.5	側銑(Side milling)
UHW0803	23mm	125	4800~5000	600~800	4	8	溝銑(Slotting)
UHW0803	23mm	125	4800~5000	500~650	8	8	溝銑(Slotting)
UHW0803	23mm	105	4000~4200	1300~1600	8	1	側銑(Side milling)
UHW0803	23mm	105	4000~4200	900~1100	16	1	側銑(Side milling)
UHW0803	23mm	105	4000~4200	700~900	8	2	側銑(Side milling)
UHW0803	23mm	115	4400~4600	600~800	8	4	側銑(Side milling)
UHW0803	23mm	115	4400~4600	450~700	8	7.5	側銑(Side milling)
UHW0803L	30mm	125	4800~5000	400~600	4	8	溝銑(Slotting)
UHW0803L	30mm	125	4800~5000	350~500	8	8	溝銑(Slotting)
UHW0803L	30mm	105	4000~4200	1000~1300	8	1	側銑(Side milling)
UHW0803L	30mm	105	4000~4200	700~900	16	1	側銑(Side milling)
UHW0803L	30mm	105	4000~4200	550~750	8	2	側銑(Side milling)
UHW0803L	30mm	115	4400~4600	450~650	8	4	側銑(Side milling)
UHW0803L	30mm	115	4400~4600	300~550	8	7.5	側銑(Side milling)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	400~550	4~5	10	溝銑(Slotting)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	300~450	10	10	溝銑(Slotting)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	900~1200	10	1	側銑(Side milling)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	800~1000	20	1	側銑(Side milling)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	650~850	10	3	側銑(Side milling)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	450~600	10	5	側銑(Side milling)
UHW1003	30mm	115	3500~3700	350~500	10	9.5	側銑(Side milling)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	300~450	4~5	10	溝銑(Slotting)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	200~350	10	10	溝銑(Slotting)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	700~1000	10	1	側銑(Side milling)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	600~800	20	1	側銑(Side milling)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	500~700	10	3	側銑(Side milling)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	300~450	10	5	側銑(Side milling)
UHW1003L	36mm	115	3500~3700	200~350	10	9.5	側銑(Side milling)
UHW1203	34mm	85	2100~2300	350~550	5~6	12	溝銑(Slotting)
UHW1203	34mm	85	2100~2300	300~400	10	12	溝銑(Slotting)

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	耐蝕不銹鋼 Stainless Steels: SUS316/1.4401, SUS304/1.4301 (HRC 30)						
	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
UHW1203	34mm	100	2500~2800	900~1200	12	1	側銑(Side milling)
UHW1203	34mm	100	2500~2800	600~750	24	1	側銑(Side milling)
UHW1203	34mm	85	2200~2400	450~550	12	3~4	側銑(Side milling)
UHW1203	34mm	85	2200~2400	400~500	12	5~6	側銑(Side milling)
UHW1203	34mm	85	2200~2400	300~400	12	10	側銑(Side milling)
UHW1203L	42mm	85	2100~2300	250~400	5~6	12	溝銑(Slotting)
UHW1203L	42mm	85	2100~2300	200~300	10	12	溝銑(Slotting)
UHW1203L	42mm	100	2500~2800	800~1000	12	1	側銑(Side milling)
UHW1203L	42mm	100	2500~2800	500~650	24	1	側銑(Side milling)
UHW1203L	42mm	85	2200~2400	350~450	12	3~4	側銑(Side milling)
UHW1203L	42mm	85	2200~2400	300~400	12	5~6	側銑(Side milling)
UHW1203L	42mm	85	2200~2400	200~300	12	10	側銑(Side milling)
UHW1603	55mm	85	1600~1800	250~350	5	16	溝銑(Slotting)
UHW1603	55mm	85	1600~1800	200~300	8	16	溝銑(Slotting)
UHW1603	55mm	100	1900~2100	500~650	32	1	側銑(Side milling)
UHW1603	55mm	100	1900~2100	700~900	16	1	側銑(Side milling)
UHW1603	55mm	85	1600~1800	300~400	16	4	側銑(Side milling)
UHW1603	55mm	85	1600~1800	250~350	16	6	側銑(Side milling)
UHW1603	55mm	85	1600~1800	200~300	16	8	側銑(Side milling)
UHW2003	60mm	85	1250~1450	150~200	6	20	溝銑(Slotting)
UHW2003	60mm	85	1250~1450	120~160	8	20	溝銑(Slotting)
UHW2003	60mm	100	1500~1700	450~600	40	1	側銑(Side milling)
UHW2003	60mm	100	1500~1700	600~800	20	1	側銑(Side milling)
UHW2003	60mm	85	1250~1450	200~300	20	6	側銑(Side milling)
UHW2003	60mm	85	1250~1450	150~200	20	8	側銑(Side milling)
UHW2003	60mm	85	1250~1450	120~160	20	10	側銑(Side milling)

附註：

1. UHW 適用於粗銑加工，溝銑 (Aa) 與側銑 (Ap) 都有 0.5D 切削能力。粗切削時，請用濕式高壓水溶性切削液，以免造成排屑不良。直徑 Ø10 以上，需視機器鋼性與主軸扭力值的不同，而做切深與切寬的適當調整。
2. 上冷卻方式皆為濕式。

Note :

1. UHW is good at Roughing. It can do a 0.5D machining for both Slotting (Aa) and Side milling(Ap). When Roughing, high pressure emulsion coolant should be used in order to prevent chip removal. For diameter above 10.0mm, It depends on the rigidity of machine and the torque of spindle to adjust the cutting depth and width.
2. Wet coolant type is suggested for all above cutting conditions.