

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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
ULXR0605	40mm	140	7200~7600	1400~1800	0.12~0.15	4~6	溝銑(Slotting)
ULXR0605	40mm	140	7200~7600	1000~1200	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
ULXR0605	40mm	140	7200~7600	2200~2600	0.12~0.15	0.12~0.15	3D銑(3D milling)
ULXR0605	40mm	140	7200~7600	1800~2200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
ULXR0610	40mm	140	7200~7600	1400~1800	0.12~0.15	3~6	溝銑(Slotting)
ULXR0610	40mm	140	7200~7600	1000~1200	0.06~0.08	3~6	溝銑(Slotting)
ULXR0610	40mm	140	7200~7600	2200~2600	0.12~0.15	0.12~0.15	3D銑(3D milling)
ULXR0610	40mm	140	7200~7600	1800~2200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
ULXR0805	50mm	140	5400~5600	1800~2200	0.15~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
ULXR0805	50mm	140	5400~5600	700~1100	0.07~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
ULXR0805	50mm	140	5400~5600	2600~3000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
ULXR0805	50mm	140	5400~5600	1400~1800	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
ULXR0810	50mm	140	5400~5600	1800~2200	0.15~0.2	5~8	溝銑(Slotting)
ULXR0810	50mm	140	5400~5600	700~1100	0.07~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
ULXR0810	50mm	140	5400~5600	2600~3000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
ULXR0810	50mm	140	5400~5600	1400~1800	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
ULXR1005	50mm	195	5700~6200	2000~2400	0.18~0.23	8~10	溝銑(Slotting)
ULXR1005	50mm	195	5700~6200	1400~1800	0.08~0.13	8~10	溝銑(Slotting)
ULXR1005	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
ULXR1005	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
ULXR1010	50mm	195	5700~6200	2000~2400	0.18~0.23	7~10	溝銑(Slotting)
ULXR1010	50mm	195	5700~6200	1400~1800	0.08~0.13	7~10	溝銑(Slotting)
ULXR1010	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
ULXR1010	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
ULXR1020	50mm	195	5700~6200	2000~2400	0.18~0.23	5~10	溝銑(Slotting)
ULXR1020	50mm	195	5700~6200	1400~1800	0.08~0.13	5~10	溝銑(Slotting)
ULXR1020	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
ULXR1020	50mm	195	5700~6200	2200~2600	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D 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 ⁻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
	ULXR1205	60mm	180	4200~4700	1100~1500	0.1~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
	ULXR1205	60mm	180	4200~4700	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
	ULXR1210	60mm	180	4200~4700	1100~1500	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
	ULXR1210	60mm	180	4200~4700	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
	ULXR1220	60mm	180	4200~4700	1100~1500	0.1~0.15	7~12	溝銑(Slotting)
	ULXR1220	60mm	180	4200~4700	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
	ULXR1610	100mm	125	2000~2500	700~1000	0.1~0.15	13~16	溝銑(Slotting)
	ULXR1610	100mm	120	2000~2400	800~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
	ULXR1620	100mm	125	2000~2500	700~1000	0.1~0.15	11~16	溝銑(Slotting)
	ULXR1620	100mm	120	2000~2400	800~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)

附註/ Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet 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 ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) depth of Cut	加工寬度(Ap) width of Cut
ULXR0605	40mm	125	6000~6600	600~800	0.04~0.07	4~6	溝銑(Slotting)
ULXR0605	40mm	125	6000~6600	1000~1200	0.04~0.07	0.04~0.07	3D銑(3D milling)
ULXR0610	40mm	125	6000~6600	600~800	0.04~0.07	3~6	溝銑(Slotting)
ULXR0610	40mm	125	6000~6600	1000~1200	0.04~0.07	0.04~0.07	3D銑(3D milling)
ULXR0805	50mm	125	4500~5000	600~1000	0.06~0.08	6~8	溝銑(Slotting)
ULXR0805	50mm	125	4500~5000	800~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
ULXR0810	50mm	125	4500~5000	600~1000	0.06~0.08	5~8	溝銑(Slotting)
ULXR0810	50mm	125	4500~5000	800~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
ULXR1005	50mm	150	4700~5200	1200~1600	0.08~0.12	8~10	溝銑(Slotting)
ULXR1005	50mm	150	4700~5200	1400~1800	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
ULXR1010	50mm	150	4700~5200	1200~1600	0.08~0.12	7~10	溝銑(Slotting)
ULXR1010	50mm	150	4700~5200	1400~1800	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
ULXR1020	50mm	150	4700~5200	1200~1600	0.08~0.12	5~10	溝銑(Slotting)
ULXR1020	50mm	150	4700~5200	1400~1800	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
ULXR1205	60mm	120	2700~3200	800~1200	0.1~0.13	10~12	溝銑(Slotting)
ULXR1205	60mm	120	2700~3200	1000~1400	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
ULXR1210	60mm	120	2700~3200	800~1200	0.1~0.13	9~12	溝銑(Slotting)
ULXR1210	60mm	120	2700~3200	1000~1400	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
ULXR1220	60mm	120	2700~3200	800~1200	0.1~0.13	7~12	溝銑(Slotting)
ULXR1220	60mm	120	2700~3200	1000~1400	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
ULXR1610	100mm	110	1800~2200	600~1000	0.1~0.15	13~16	溝銑(Slotting)
ULXR1610	100mm	110	1800~2200	600~1000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
ULXR1620	100mm	110	1800~2200	600~1000	0.1~0.15	11~16	溝銑(Slotting)
ULXR1620	100mm	110	1800~2200	600~1000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)

附註/ Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant .