

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	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
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1600~2000	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	0.7~1	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	3	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1600~2000	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	3	1	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	3	2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	800~1200	6	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1600~2000	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	1~1.5	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1600~2000	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	4	1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	4	3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	800~1200	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	1800~2200	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	700~1100	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	800~1200	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1800~2200	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	800~1200	5	1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1100	5	3~4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	800~1200	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1600~2000	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	800~1200	10	1~1.5	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	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
UPE0604	20mm	120	6000~6500	2000~2400	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	800~1200	2~3	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	500~800	6	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	800~1200	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	2000~2400	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	700~1000	6	1~2	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	700~1100	6	4~5	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	800~1200	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1800~2200	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1000~1400	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1800~2200	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	800~1200	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	500~800	8	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	800~1200	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1400~1800	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	800~1200	8	3~4	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	700~1000	8	6~7	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	800~1200	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1400~1800	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1000~1400	16	1~2	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	1400~1800	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	500~800	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	700~1000	10	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	700~1100	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1400~1800	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	700~1000	10	4~5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	10	7~8	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	700~1100	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1200~1600	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	700~1000	20	1~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	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
UPE1204	35mm	120	3000~3500	1200~1600	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	500~800	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	70	1700~2100	300~500	5~6	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	700~1100	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1200~1600	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	700~1000	12	2~3	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	70	1700~2100	300~600	12	5~6	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	700~1100	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1200~1600	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	75	1800~2200	500~800	24	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	120	2500~3000	1200~1600	0~0.6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	500~800	2~3	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	5~6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	700~1100	14	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1200~1600	14	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	700~1000	14	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~600	14	5~6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	700~1100	28	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1200~1600	28	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	500~800	28	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	1000~1400	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	400~700	2~3	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	4~5	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	1000~1400	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	500~800	16	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	16	4~5	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	1000~1400	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	400~600	32	1.5~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	碳素鋼 : Carbon Steels S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRC22)						
	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
UPE1804	55mm	110	1700~2200	800~1100	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	400~700	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	200~400	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	500~800	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	700~1000	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	400~500	18	3~4	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	500~700	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	600~900	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	400~600	36	1~2	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	600~900	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	400~600	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	65	800~1300	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	400~600	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	65	800~1300	300~500	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	400~600	0.1~0.15	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	75	750~1150	300~400	0~0.6	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	65	700~1100	120~200	3~4	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~350	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	75	750~1150	120~200	20	3~4	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	65	700~1100	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
	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
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	1	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	1~1.5	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	1600~2000	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1600~2000	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	5	1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	500~800	5	3~4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1400~1800	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	10	1~1.5	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
	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
UPE0604	20mm	120	6000~6500	1800~2200	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	700~1000	2~3	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	400~700	6	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1800~2200	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	1~2	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	4~5	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1600~2000	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	800~1200	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1400~1800	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	700~1000	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	300~600	8	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	700~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	800~1200	16	1~2	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	1200~1600	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	500~800	10	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1200~1600	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	10	4~5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	300~600	10	7~8	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1000~1400	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
	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
UPE1204	35mm	120	3000~3500	1000~1400	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	400~700	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1000~1400	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	70	1700~2100	300~500	12	5~6	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1000~1400	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	75	1800~2200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	120	2500~3000	1000~1400	0~0.6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	400~700	2~3	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	5~6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	14	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1000~1400	14	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	500~800	14	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	14	5~6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	28	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1000~1400	28	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~600	28	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	300~600	2~3	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	4~5	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	400~700	16	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	16	4~5	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	32	1.5~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
	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
UPE1804	55mm	110	1700~2200	700~1000	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	300~600	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	200~300	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	400~600	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	700~900	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	300~450	18	3~4	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	400~600	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	500~700	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	300~450	36	1~2	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	600~900	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	400~600	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	65	800~1300	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	400~600	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	65	800~1300	300~500	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	400~600	0.1~0.15	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	75	750~1150	300~400	0~0.6	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	65	700~1100	120~200	3~4	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~350	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	75	750~1150	120~200	20	3~4	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	65	700~1100	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRC23~32)						
	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
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	0.7~1	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1400~1800	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	1	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	1~1.5	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1400~1800	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	1600~2000	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	500~800	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1600~2000	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	5	1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	500~800	5	3~4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1400~1800	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	700~1000	10	1~1.5	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRC23~32)						
	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
UPE0604	20mm	120	6000~6500	1800~2200	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	700~1000	2~3	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	400~700	6	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1800~2200	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	1~2	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	4~5	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1600~2000	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	800~1200	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1400~1800	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	700~1000	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	300~600	8	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	700~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	800~1200	16	1~2	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	1200~1600	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	500~800	10	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1200~1600	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	10	4~5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	300~600	10	7~8	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1000~1400	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRC23~32)						
	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
UPE1204	35mm	120	3000~3500	1000~1400	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	400~700	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1000~1400	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	70	1700~2100	300~500	12	5~6	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	1000~1400	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	75	1800~2200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	120	2500~3000	1000~1400	0~0.6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	400~700	2~3	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	5~6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	14	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1000~1400	14	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	500~800	14	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	14	5~6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	28	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	1000~1400	28	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~600	28	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	300~600	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	6~7	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	16	6~7	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	700~1000	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	32	3~4	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRC23~32)						
	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
UPE1804	55mm	110	1700~2200	700~1000	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	300~600	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	200~300	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	400~600	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	700~900	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	300~450	18	3~4	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	130	2000~2500	400~600	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	110	1700~2200	500~700	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	300~450	36	1~2	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	600~900	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	400~600	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	65	800~1300	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	400~600	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	110	1500~2000	300~500	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	65	800~1300	300~500	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	400~600	0.1~0.15	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	75	750~1150	300~400	0~0.6	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	65	700~1100	120~200	2~3	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~350	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	250~400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	75	750~1150	120~200	20	2~3	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	110	1200~1600	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	65	700~1100	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRC28~32)						
	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
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	0.7~1	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	300~600	3	3	溝銑(Slotting)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	3	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1200~1600	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	3	1	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	400~700	3	2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	700~1000	6	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	1000~1400	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPE0304	16mm	90	9200~9700	500~800	6	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	1~1.5	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	300~600	4	4	溝銑(Slotting)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1200~1600	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	4	1	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	400~700	4	3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	1000~1400	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPE0404	16mm	105	8200~8700	500~800	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	1400~1800	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	110	6700~7200	400~700	5	5	溝銑(Slotting)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1400~1800	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	500~800	5	1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	500~800	5	3~4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	115	7200~7700	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	1200~1600	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0504	18mm	100	6000~6500	500~800	10	1~1.5	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRC28~32)						
	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
UPE0604	20mm	120	6000~6500	1600~2000	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	500~800	2~3	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	110	5700~6200	400~700	6	6	溝銑(Slotting)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1600~2000	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	1~2	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	500~800	6	4~5	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	120	6200~6700	700~1000	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	1400~1800	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPE0604	20mm	100	5000~5500	700~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	500~800	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	300~600	8	8	溝銑(Slotting)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1000~1400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	100	3700~4200	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	130	5000~5500	700~1000	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	1000~1400	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE0804	25mm	110	4200~4700	700~1000	16	1~2	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	1000~1400	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	110	3200~3700	500~800	10	10	溝銑(Slotting)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	1000~1400	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	500~800	10	4~5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	300~600	10	7~8	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	140	4200~4700	500~800	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	800~1200	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1004	30mm	90	2700~3200	400~700	20	1~2	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRC28~32)						
	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
UPE1204	35mm	120	3000~3500	800~1200	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	400~700	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	800~1200	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	80	2000~2400	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	70	1700~2100	300~500	12	5~6	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	130	3300~3800	500~800	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	110	2700~3200	800~1200	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPE1204	35mm	75	1800~2200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	120	2500~3000	800~1200	0~0.6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	400~700	2~3	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	5~6	14	溝銑(Slotting)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	14	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	800~1200	14	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	80	1700~2100	500~800	14	2~3	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~500	14	5~6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	130	2700~3200	500~800	28	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	110	2300~2800	800~1200	28	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1404	40mm	75	1500~2000	300~600	28	2~3	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	500~800	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	300~600	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	6~7	16	溝銑(Slotting)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	500~800	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	80	1400~1800	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	16	6~7	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	130	2300~2800	500~800	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	110	2000~2500	500~800	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE1604	50mm	70	1200~1700	300~500	32	3~4	側銑(Side milling)

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼：Stainless Steels 【Easy】 SUS304：1.4301：AISI 304 (HRC28~32)						
	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
UPE1804	55mm	90	1400~1800	500~800	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	300~400	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	150~250	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPE1804	55mm	90	1400~1800	300~500	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	90	1400~1800	500~700	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	80	1200~1600	200~350	18	3~4	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	90	1400~1800	300~500	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	90	1400~1800	400~600	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPE1804	55mm	70	1000~1500	200~350	36	2~3	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	90	1200~1600	500~800	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	300~500	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	65	800~1300	150~250	2~3	20	溝銑(Slotting)
UPE2004	60mm	90	1200~1600	300~400	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	90	1200~1600	350~550	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	75	1000~1400	150~250	20	2~3	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	90	1200~1600	250~450	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2004	60mm	65	800~1300	250~450	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	90	1000~1400	300~500	0.1~0.15	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	75	750~1150	250~350	0~0.6	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	65	700~1100	100~180	2~3	25	溝銑(Slotting)
UPE2504	60mm	90	1000~1400	200~300	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	90	1000~1400	250~400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	75	750~1150	120~200	20	2~3	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	90	1000~1400	200~300	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPE2504	60mm	65	700~1100	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.