

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
UPR0305	16mm	130	13800	1200~1600	0~0.1	1.8	面銑(Surface milling)
UPR0305	16mm	130	13800	4500~500	0.1	1.8	面銑(Surface milling)
UPR0305	16mm	120	12700	4000~4500	0.1	3	溝銑(Slotting)
UPR0305	16mm	120	12700	1000~1400	3	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0305	16mm	120	12700	3500~4000	3	0.1	側銑(Side milling)
UPR0405	18mm	135	10500	1200~1600	0~0.1	2.8	面銑(Surface milling)
UPR0405	18mm	135	10500	5500~6000	0.1	2.8	面銑(Surface milling)
UPR0405	18mm	125	10000	5000~5500	0.1	4	溝銑(Slotting)
UPR0405	18mm	125	10000	1000~1400	4	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0405	18mm	120	9600	4500~500	4	0.1	側銑(Side milling)
UPR0405	18mm	120	9600	2000~2400	4	0.1~0.2	側銑(Side milling)
UPR0605	17mm	140	7400	1200~1500	0~0.1	4.5	面銑(Surface milling)
UPR0605	17mm	140	7400	5500~6000	0.1	4.5	面銑(Surface milling)
UPR0605	17mm	130	6800	5000~5500	0.1	6	溝銑(Slotting)
UPR0605	17mm	130	6800	1000~1300	6	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0605	17mm	130	6800	5000~5500	6	0.1	側銑(Side milling)
UPR0605	17mm	130	6800	2000~2400	6	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UPR0610	17mm	140	7400	1200~1500	0~0.1	4	面銑(Surface milling)
UPR0610	17mm	140	7400	5500~6000	0.1	4	面銑(Surface milling)
UPR0610	17mm	130	6800	5000~5500	0.1	6	溝銑(Slotting)
UPR0610	17mm	130	6800	1000~1300	6	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0610	17mm	130	6800	5000~5500	6	0.1	側銑(Side milling)
UPR0610	17mm	130	6800	2000~2400	6	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UPR0805	26mm	150	6000	1100~1400	0~0.1	6	面銑(Surface milling)
UPR0805	26mm	150	6000	4000~4500	0.1	6	面銑(Surface milling)
UPR0805	26mm	130	5150	3200~3800	0.1	8	溝銑(Slotting)
UPR0805	26mm	130	5150	700~900	8	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0805	26mm	130	5150	3000~3500	8	0.1	側銑(Side milling)
UPR0805	26mm	120	4800	1300~1600	8	0.3~0.5	側銑(Side milling)
UPR0810	26mm	150	6000	1100~1400	0~0.1	5	面銑(Surface milling)
UPR0810	26mm	150	6000	4000~4500	0.1	5	面銑(Surface milling)
UPR0810	26mm	130	5150	3200~3800	0.1	8	溝銑(Slotting)
UPR0810	26mm	130	5150	700~900	8	0~0.1	側銑(Side milling)
UPR0810	26mm	130	5150	3000~3500	8	0.1	側銑(Side milling)
UPR0810	26mm	120	4800	1300~1600	8	0.3~0.5	側銑(Side 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
UPR1010	32mm	155	4950	900~1200	0~0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1010	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1010	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	10	溝銑(Slotting)
UPR1010	32mm	130	4150	650~850	10	0~0.15	側銑(Side milling)
UPR1010	32mm	155	4950	2800~3200	10	0.15	側銑(Side milling)
UPR1010	32mm	115	3600	1000~1300	10	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UPR1020	32mm	155	4950	900~1200	0~0.15	6	面銑(Surface milling)
UPR1020	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	6	面銑(Surface milling)
UPR1020	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	10	溝銑(Slotting)
UPR1020	32mm	130	4150	650~850	10	0~0.15	側銑(Side milling)
UPR1020	32mm	155	4950	2800~3200	10	0.15	側銑(Side milling)
UPR1020	32mm	115	3600	1000~1300	10	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UPR1030	32mm	155	4950	900~1200	0~0.15	4	面銑(Surface milling)
UPR1030	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	4	面銑(Surface milling)
UPR1030	32mm	155	4950	3300~3800	0.15	10	溝銑(Slotting)
UPR1030	32mm	130	4150	650~850	10	0~0.15	側銑(Side milling)
UPR1030	32mm	155	4950	2800~3200	10	0.15	側銑(Side milling)
UPR1030	32mm	115	3600	1000~1300	10	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UPR1210	36mm	135	3600	800~1000	0~0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1210	36mm	150	4000	3000~3500	0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1210	36mm	130	3400	2500~3000	0.15	12	溝銑(Slotting)
UPR1210	36mm	130	3400	650~850	12	0.1	側銑(Side milling)
UPR1210	36mm	150	4000	3000~3500	12	0.1	側銑(Side milling)
UPR1210	36mm	135	3600	700~1000	12	0.5~0.7	側銑(Side milling)
UPR1220	36mm	135	3600	800~1000	0~0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1220	36mm	150	4000	3000~3500	0.15	8	面銑(Surface milling)
UPR1220	36mm	130	3400	2500~3000	0.15	12	溝銑(Slotting)
UPR1220	36mm	130	3400	650~850	12	0.1	側銑(Side milling)
UPR1220	36mm	150	4000	3000~3500	12	0.1	側銑(Side milling)
UPR1220	36mm	135	3600	700~1000	12	0.5~0.7	側銑(Side milling)

附註/ Note :

1.加工HRc62時UPR僅適合做精銑加工。

UPR is only good for finishing when the material's hard is HRC62.

2.以上冷卻方式皆為乾式 / 油霧。

Dry / MQL coolant types are suggested for all above cutting conditions.

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
UPR0305	16mm	95	10000	1100~1400	0~0.1	1.8	面銑(Surface milling)
UPR0305	16mm	90	9500	1100~1400	0.5	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0305	16mm	90	9500	700~900	3	0.1	側銑(Side milling)
UPR0405	18mm	95	7500	1100~1400	0~0.1	2.8	面銑(Surface milling)
UPR0405	18mm	85	6700	1100~1400	0.5	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0405	18mm	90	7100	700~900	4	0.1	側銑(Side milling)
UPR0605	17mm	95	5000	1000~1300	0~0.1	4.5	面銑(Surface milling)
UPR0605	17mm	95	5000	1000~1300	0.5	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0605	17mm	95	5000	700~900	6	0.1	側銑(Side milling)
UPR0610	17mm	95	5000	1000~1300	0~0.1	4.5	面銑(Surface milling)
UPR0610	17mm	95	5000	1000~1300	0.5	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0610	17mm	95	5000	700~900	6	0.1	側銑(Side milling)
UPR0805	26mm	85	3400	750~950	0~0.1	5	面銑(Surface milling)
UPR0805	26mm	75	3000	700~900	0.5	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0805	26mm	70	2800	500~700	8	0.1	側銑(Side milling)
UPR0810	26mm	85	3400	750~950	0~0.1	5	面銑(Surface milling)
UPR0810	26mm	75	3000	700~900	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR0810	26mm	70	2800	500~700	8	0.1	側銑(Side milling)
UPR1010	32mm	65	2000	500~700	0~0.1	7	面銑(Surface milling)
UPR1010	32mm	55	1700	500~700	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR1010	32mm	70	2200	400~550	10	0.1	側銑(Side milling)
UPR1020	32mm	65	2000	500~700	0~0.1	7	面銑(Surface milling)
UPR1020	32mm	55	1700	500~700	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR1020	32mm	70	2200	400~550	10	0.1	側銑(Side milling)
UPR1030	32mm	65	2000	500~700	0~0.1	7	面銑(Surface milling)
UPR1030	32mm	55	1700	500~700	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR1030	32mm	70	2200	400~550	10	0.1	側銑(Side milling)
UPR1210	36mm	65	1700	500~700	0~0.1	7	面銑(Surface milling)
UPR1210	36mm	60	1600	600~800	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR1210	36mm	55	1450	300~450	12	0.1	側銑(Side milling)
UPR1220	36mm	65	1700	500~700	0~0.1	7	面銑(Surface milling)
UPR1220	36mm	60	1600	600~800	1	0.1	面銑(Surface milling)
UPR1220	36mm	55	1450	300~450	12	0.1	側銑(Side milling)