

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
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	0.02~0.07	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1200~1600	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	0.5~0.8	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	3	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1200~1600	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	500~800	6	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1000~1400	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	500~800	6	0.5~1	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	500~800	9	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	700~1100	9	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1000	0.03~0.08	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	1200~1600	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	500~800	0.8~1.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	1200~1600	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	400~700	4	0.8~1.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1100	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	400~600	8	0.8~1.3	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	500~800	12	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	700~1100	12	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	1000~1400	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	400~700	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	1000~1400	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	400~700	5	2~2.5	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1000	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	300~600	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
UPS0604	20mm	100	5200~5700	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	100	5200~5700	1200~1600	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	100	5200~5700	300~600	3~4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	700~1000	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	1200~1600	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	300~600	6	3~4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	700~1000	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	300~600	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	400~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	700~1000	16	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	70	3500~4000	300~500	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	700~1100	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	1600~2000	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	400~700	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	700~1100	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	300~500	8	6~7	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	110	4200~4700	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	115	4300~4800	800~1200	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	115	4300~4800	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	800~1200	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	75	2700~3200	500~800	20	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	120	3600~4000	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	1200~1600	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	300~600	8	10	溝銑(Slotting)

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
UPS1004	30mm	125	3700~4200	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	125	3700~4200	1400~1800	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	400~700	10	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	250~400	10	7~8	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	120	3600~4000	500~800	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	1200~1600	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	90	2700~3200	300~600	20	1~2	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	90	2700~3200	300~500	20	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	300~600	25	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	800~1200	25	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	75	2200~2600	400~700	25	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	0.1~0.15	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1200~1600	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~500	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~500	5~6	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	700~1000	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1400~1800	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~400	12	5~6	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1200~1600	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~600	24	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	500~800	30	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	800~1200	30	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	85	2000~2500	400~700	30	1~2	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	500~800	0.1~0.15	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	800~1200	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	5~6	16	溝銑(Slotting)

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
UPS1604	45mm	110	2000~2500	500~800	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	800~1200	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~400	16	5~6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	500~800	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	800~1200	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	32	2~3	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	500~800	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	500~800	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	18	3~4	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	400~700	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	36	2~3	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	20	3~4	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	200~400	45	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	150~350	45	0~0.4	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
UPS0304	16mm	90	9000~9500	400~700	0.02~0.07	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1200~1600	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	0.5~0.8	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	500~800	3	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1200~1600	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	700~1000	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	500~800	6	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	1000~1400	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	90	9000~9500	500~800	6	0.5~1	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	500~800	9	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	500~800	9	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	500~800	0.03~0.08	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	1200~1600	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	500~800	0.8~1.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	1200~1600	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	400~700	4	0.8~1.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	700~1100	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	95	7500~8000	400~600	8	0.8~1.3	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	500~800	12	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	500~800	12	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1100	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	300~600	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	700~1100	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	300~600	5	2~2.5	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	500~800	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	100	6200~6700	300~500	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
UPS0604	20mm	100	5200~5700	500~800	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	100	5200~5700	1200~1600	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	100	5200~5700	300~500	3~4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	1200~1600	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	300~600	6	3~4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	110	5500~6000	700~1000	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	100	5000~5500	200~400	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	400~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	500~800	16	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	70	3500~4000	200~400	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	700~1100	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	1600~2000	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	400~700	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	120	4500~5000	700~1100	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	110	4200~4700	1200~1600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	300~500	8	6~7	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	110	4200~4700	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	115	4300~4800	800~1200	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	800~1200	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	70	2500~3000	500~800	20	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	120	3600~4000	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	1200~1600	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	8	10	溝銑(Slotting)

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
UPS1004	30mm	125	3700~4200	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	125	3700~4200	1400~1800	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	85	2500~3000	400~700	10	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	85	2500~3000	250~400	10	7~8	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	120	3600~4000	500~800	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	110	3400~3800	1200~1600	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	90	2700~3200	300~600	20	1~2	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	70	2000~2500	300~500	20	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	300~600	25	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	800~1200	25	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	70	2000~2500	400~700	25	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	0.1~0.15	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1200~1600	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~500	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	75	1800~2300	300~500	5~6	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	700~1000	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1400~1800	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	85	2000~2500	300~400	12	5~6	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1200~1600	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	85	2000~2500	300~500	24	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	500~800	30	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	700~1000	30	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	85	2000~2500	300~600	30	1~2	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	0.1~0.15	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	200~400	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	200~400	5~6	16	溝銑(Slotting)

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
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	16	5~6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	32	2~3	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	150~300	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	200~400	18	3~4	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	150~300	36	2~3	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	100~200	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	100~200	20	3~4	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	200~400	45	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	100~200	45	0~0.4	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
UPS0304	16mm	85	8700~9200	700~1000	0.02~0.07	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	1000~1400	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	500~800	0.5~0.8	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	9000~9500	700~1000	3	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	1000~1400	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	500~800	3	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	500~800	6	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	700~1100	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	400~700	6	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	500~800	9	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	500~800	9	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	0.03~0.08	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	800~1200	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	400~700	0.7~1	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	300~600	4	0.7~1	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	500~800	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	300~500	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	500~800	12	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	500~800	12	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1100	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~600	2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1000	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1100	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~600	5	2~2.5	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	500~800	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~500	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
UPS0604	20mm	95	4800~5300	500~800	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	800~1200	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	300~500	3~4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	800~1200	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	300~500	6	3~4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	500~800	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	300~500	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	400~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	500~800	16	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	70	3500~4000	200~400	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	700~1100	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	1200~1600	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	300~600	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	700~1100	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	1000~1400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	400~700	8	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	700~1100	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	300~600	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	700~1000	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	75	2700~3200	400~700	20	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
UPS1004	30mm	100	3000~3500	500~800	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~600	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	8	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	100	3000~3500	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	1000~1400	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~600	10	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	20	1~2	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	200~400	20	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	300~600	25	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	700~1000	25	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	75	2200~2600	300~500	25	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~600	0.1~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1000~1400	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~450	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	500~800	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	1100~1500	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~600	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	400~700	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	800~1200	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	110	2700~3200	300~500	24	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	600~800	30	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	90	2200~2700	700~1000	30	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	85	2000~2500	300~600	30	1~2	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	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
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	0.1~0.15	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	0~0.6	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	200~400	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~600	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	110	2000~2500	300~500	32	1~2	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	0~0.7	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	200~350	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	18	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	250~400	18	3~4	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~500	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	300~600	36	0~0.7	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	90	1300~1800	150~300	36	2~3	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	0~0.6	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	65	800~1300	150~300	40	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	200~400	45	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	100~200	45	0~0.4	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
UPS0304	16mm	85	8700~9200	500~800	0.02~0.07	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	700~1100	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	300~600	0.5~0.8	3	溝銑(Slotting)
UPS0304	16mm	85	9000~9500	500~800	3	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	700~1100	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	300~600	3	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	400~700	6	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	500~800	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0304	16mm	85	8700~9200	300~500	6	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	400~700	9	0.02~0.07	側銑(Side milling)
UPS0304L	25mm	80	8500~9000	300~600	9	0~0.2	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	500~800	0.03~0.08	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	300~600	0.7~1	4	溝銑(Slotting)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	500~800	4	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	700~1000	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	300~500	4	0.7~1	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	400~700	8	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	300~600	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0404	18mm	90	7000~7500	200~400	8	0.7~1	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	400~700	12	0.03~0.08	側銑(Side milling)
UPS0404L	25mm	85	6500~7000	300~600	12	0~0.3	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	500~800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1000	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~500	1.7~2.2	5	溝銑(Slotting)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	500~800	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	700~1000	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~600	5	1.7~2.2	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	400~700	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	400~700	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0504	20mm	90	5500~6000	300~600	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
UPS0604	20mm	95	4800~5300	400~700	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	700~1000	0~0.4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	200~400	3~4	6	溝銑(Slotting)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	400~700	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	700~1000	6	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	300~500	6	3~4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	400~700	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	400~700	12	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604	20mm	95	4800~5300	300~500	12	1~2	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	300~600	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	90	4500~5000	400~700	16	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS0604L	30mm	70	3500~4000	200~400	16	0.7~1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	500~800	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	1000~1400	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	300~600	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	500~800	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	700~1000	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	105	4000~4500	300~600	8	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	400~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	500~800	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804	25mm	140	4200~4700	300~500	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	300~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	95	3500~4000	500~800	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS0804L	35mm	75	2700~3200	300~600	20	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
UPS1004	30mm	100	3000~3500	500~800	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	0~0.5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	8	10	溝銑(Slotting)
UPS1004	30mm	100	3000~3500	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	10	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	20	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	300~500	20	1~2	側銑(Side milling)
UPS1004	30mm	95	2800~3300	200~400	20	4~5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	300~500	25	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	90	2700~3200	500~800	25	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1004L	40mm	75	2200~2600	200~400	25	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	300~500	0.1~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	800~1200	0~0.5	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	200~400	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	500~700	12	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	1000~1400	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	300~500	12	2~3	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	400~600	24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	800~1000	24	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204	33mm	95	2300~2800	300~500	24	1.5~2.5	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	85	2000~2500	500~700	30	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	85	2000~2500	700~900	30	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1204L	50mm	80	1900~2300	300~500	30	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
UPS1604	45mm	95	1700~2100	300~500	0.1~0.15	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	700~900	0~0.5	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	200~350	3~4	16	溝銑(Slotting)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	300~500	16	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	700~900	16	0~0.4	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	300~400	16	3~4	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	300~500	32	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	700~900	32	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS1604	45mm	95	1700~2100	300~500	32	1~1.5	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~500	0.1~0.15	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~600	0~0.5	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	150~300	3~4	18	溝銑(Slotting)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~500	18	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~600	18	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	200~350	18	2~3	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~500	36	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	300~600	36	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS1804	50mm	80	1200~1600	150~300	36	1.5~2.5	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	60	750~1150	200~400	0.1~0.15	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	60	750~1150	150~300	0~0.5	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	60	750~1150	100~200	3~4	20	溝銑(Slotting)
UPS2004	50mm	60	750~1150	200~400	20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	60	750~1150	150~300	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	60	750~1150	100~200	20	3~4	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	60	750~1150	200~400	40	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004	50mm	60	750~1150	150~300	40	0~0.5	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	200~400	45	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UPS2004L	70mm	50	600~1100	100~200	45	0~0.3	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.