

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
UPZ0304	16mm	85	8800~9300	1200~1600	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	85	8800~9300	500~800	0.5~1	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	85	8800~9300	1200~1600	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	85	8800~9300	500~800	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	85	8800~9300	800~1200	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	1600~2000	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	800~1200	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	400~700	1~2	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	1600~2000	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	800~1200	4	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	500~800	4	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	100	7800~8300	1200~1600	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	1800~2200	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	1000~1400	1~2	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	500~800	3~4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	1800~2200	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	1000~1400	5	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	500~800	5	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	1200~1600	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	500~800	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	110	6700~7200	400~700	10	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	2000~2400	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	1200~1600	1~2	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	500~800	4~5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	700~1000	7~9	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	1800~2200	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	1200~1600	6	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	700~1000	6	4~5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	1400~1800	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	700~1000	12	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	115	5800~6300	500~800	12	4~5	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	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
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	2200~2600	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	1200~1600	1~2	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	700~1100	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	1000~1400	7~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	700~1000	10~12	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	2200~2600	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	1200~1600	8	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	800~1200	8	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	700~1100	8	6~7	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	2200~2600	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	1000~1400	16	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	700~1000	16	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	125	4700~5200	500~800	16	6~7	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3500	1600~2000	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	1~2	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	8~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	13~15	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	135	4000~4500	2600~3000	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	90	2700~3200	700~1000	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3400	800~1200	10	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	10	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	800~1200	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	20	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	1000~1400	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	500~800	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	500~800	5~7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	1200~1600	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	500~800	12	2~3	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	500~800	12	5~7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	800~1200	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	500~800	24	2~3	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
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	700~1100	0~1	16	溝銑(Slotting)
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	300~500	4~5	16	溝銑(Slotting)
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	200~400	6~7	16	溝銑(Slotting)
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	800~1200	16	0~1	側銑(Side milling)
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	400~600	16	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1604	45mm	110	2000~2500	250~450	16	6~7	側銑(Side milling)
UPZ1604	45mm	90	1600~2000	700~900	32	0~1	側銑(Side milling)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	400~700	1~2	20	溝銑(Slotting)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	300~600	4~5	20	溝銑(Slotting)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	200~400	6~7	20	溝銑(Slotting)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	300~600	20	4~5	側銑(Side milling)
UPZ2004	50mm	110	1500~2000	200~400	20	6~7	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
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	1000~1400	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	400~700	0.5~1	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	1000~1400	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	400~700	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	700~1000	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1400~1800	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	700~1000	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	300~600	1~2	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1400~1800	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	700~1000	4	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	400~700	4	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	800~1200	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1600~2000	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	800~1200	1~2	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	3~4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1600~2000	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	800~1200	5	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	5	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1000~1400	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~600	10	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1800~2200	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1000~1400	1~2	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	4~5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	7~9	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1600~2000	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1000~1400	6	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	6	4~5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1200~1600	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	12	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	12	4~5	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	鎢鉬合金鋼 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
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1000~1400	1~2	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	7~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	10~12	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1000~1400	8	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	8	6~7	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	16	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	16	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	400~700	16	6~7	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3500	1400~1800	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	1~2	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	8~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	13~15	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	125	3700~4200	2400~2800	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	90	2700~3200	600~900	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3400	700~1100	10	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	10	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	20	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	800~1200	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	5~7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	1000~1400	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	12	2~3	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	12	5~7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	700~1100	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	400~700	24	2~3	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	鎢鉬合金鋼 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	加工方式 Milling Type
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	700~1000	0~1	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	300~500	4~5	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	200~400	6~7	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	800~1000	16	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	400~600	16	4~5	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	110	2000~2500	250~450	16	6~7	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	600~800	32	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	400~600	1~2	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	300~600	4~5	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	200~400	6~7	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	300~600	20	4~5	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1500~2000	200~400	20	6~7	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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	1000~1400	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	400~700	0.5~1	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	1000~1400	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	400~700	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	700~1000	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1400~1800	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	700~1000	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	300~600	1~2	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1400~1800	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	700~1000	4	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	400~700	4	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	800~1200	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1600~2000	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	800~1200	1~2	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	3~4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1600~2000	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	800~1200	5	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	5	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1000~1400	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	400~700	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~600	10	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1800~2200	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1000~1400	1~2	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	4~5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	7~9	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1600~2000	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1000~1400	6	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	6	4~5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1200~1600	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	500~800	12	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	12	4~5	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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1000~1400	1~2	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	7~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	10~12	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1000~1400	8	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	8	6~7	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	2000~2400	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	16	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	16	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	400~700	16	6~7	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3500	1400~1800	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	1~2	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	8~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	13~15	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	125	3700~4200	2400~2800	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	90	2700~3200	600~900	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3400	700~1100	10	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	10	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	700~1000	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	400~700	20	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	20	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	800~1200	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	5~7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	1000~1400	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	12	2~3	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	400~700	12	5~7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	700~1100	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	400~700	24	2~3	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 (mm ⁻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
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	700~1000	0~1	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	300~500	3~4	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	200~400	5~6	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	800~1000	16	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	400~600	16	3~4	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	250~450	16	5~6	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	100	1800~2200	600~800	32	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	400~600	1~2	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	300~600	3~4	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	200~400	5~6	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	500~800	20	1~2	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	300~600	20	3~4	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	100	1400~1800	200~400	20	5~6	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	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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	800~1200	0~0.2	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	300~600	0.5~1	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	800~1200	3	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	300~600	3	0.5~1	側銑(Side milling)
UPZ0304	16mm	80	8000~8500	500~800	6	0~0.2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1200~1600	0~0.3	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	500~800	0.5~0.8	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	300~500	1~2	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	1200~1600	4	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	500~800	4	0.5~0.8	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	300~600	4	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	20mm	90	7000~7500	700~1000	8	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1400~1800	0~0.4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	700~100	1~2	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~600	3~4	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	1400~1800	5	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	700~100	5	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~600	5	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	800~1200	10	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~600	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0504	20mm	95	5800~6300	300~500	10	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1600~2000	0~0.5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	800~1200	1~2	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	300~600	4~5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	7~9	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1400~1800	6	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	800~1200	6	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	6	4~5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	1000~1400	12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	400~700	12	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	100	5200~5700	300~600	12	4~5	側銑(Side 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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1800~2200	0~0.5	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	1~2	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	400~700	3~4	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	7~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	400~700	10~12	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1800~2200	8	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	800~1200	8	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	8	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	500~800	8	6~7	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	1800~2200	16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	700~1000	16	1~2	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	400~700	16	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	120	4500~5000	300~600	16	6~7	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3500	1200~1600	0~0.6	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	1~2	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	4~5	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	8~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~500	13~15	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	125	3700~4200	2200~2600	10	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	90	2700~3200	500~800	10	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	100	3000~3400	500~800	10	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	10	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	500~800	20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	20	1~2	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~600	20	4~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	95	2800~3300	300~500	20	8~9	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	700~1000	0~0.7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	300~600	2~3	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	300~600	5~7	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	800~1200	12	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	300~600	12	2~3	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	110	2700~3200	300~600	12	5~7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	500~800	24	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	33mm	90	2200~2600	300~600	24	2~3	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	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 (mm ⁻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
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	700~900	0~1	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	300~400	3~4	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	200~350	5~6	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	700~900	16	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	400~600	16	3~4	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	250~450	16	5~6	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	90	1600~2000	600~800	32	0~1	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	400~600	1~1.5	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	300~600	2~3	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	200~400	4~5	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	500~800	20	1~1.5	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	300~600	20	2~3	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	90	1200~1600	200~400	20	4~5	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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0304	13mm	105	11000	700~900	0~0.7	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	13mm	105	11000	450~650	0.7~1.5	3	溝銑(Slotting)
UPZ0304	13mm	105	11000	1500~1700	3~6	0~0.3	側銑(Side milling)
UPZ0304	13mm	105	11000	600~800	3	1~1.5	側銑(Side milling)
UPZ0304	13mm	105	11000	500~700	6	1~1.5	側銑(Side milling)
UPZ0304	13mm	105	11000	400~500	3	1.5~3	側銑(Side milling)
UPZ0304	13mm	140	14800	500~700	3	1.5~3	側銑(Side milling)
UPZ0404	16mm	105	8300	800~1000	0~1	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	16mm	105	8300	500~700	1~2	4	溝銑(Slotting)
UPZ0404	16mm	105	8300	1500~1700	4~8	0~0.4	側銑(Side milling)
UPZ0404	16mm	105	8300	800~1000	4	1.6~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	16mm	105	8300	600~800	8	1.6~2	側銑(Side milling)
UPZ0404	16mm	105	8300	500~700	4	2~4	側銑(Side milling)
UPZ0404	16mm	140	11000	700~900	4	2~4	側銑(Side milling)
UPZ0504	18mm	105	6700	900~1100	0~1.2	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	18mm	105	6700	600~800	1.2~2.5	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	18mm	105	6700	500~600	2.5~5	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	18mm	140	8900	900~1100	2.5~5	5	溝銑(Slotting)
UPZ0504	18mm	105	6700	1500~1700	5~10	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0504	18mm	105	6700	900~1100	5	1.8~2.5	側銑(Side milling)
UPZ0504	18mm	105	6700	700~900	10	1.8~2.5	側銑(Side milling)
UPZ0504	18mm	105	6700	600~800	5	2.5~5	側銑(Side milling)
UPZ0504	18mm	140	8900	900~1100	5	2.5~5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	105	5500	1000~1200	0~1.5	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	105	5500	700~900	1.5~3	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	105	5500	600~800	3~6	6	溝銑(Slotting)
UPZ0604	20mm	140	7400	1000~1200	3~6	6	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	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 (mm ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UPZ0604	20mm	105	5500	1600~1800	6~12	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	105	5500	1000~1200	6	2.2~3	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	105	5500	700~900	12	2.2~3	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	105	5500	700~900	6	3~6	側銑(Side milling)
UPZ0604	20mm	140	7400	1000~1200	6	3~6	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	105	4200	1000~1200	0~1.8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	105	4200	800~1000	2~4	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	105	4200	700~900	4~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	140	5600	900~1100	4~8	8	溝銑(Slotting)
UPZ0804	25mm	105	4200	1400~1600	8~16	0~0.5	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	105	4200	800~1000	8	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	105	4200	600~800	16	3~4	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	105	4200	700~900	8	4~8	側銑(Side milling)
UPZ0804	25mm	140	5600	900~1100	8	4~8	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	110	3500	1000~1200	0~2	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	110	3500	800~1000	3~5	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	110	3500	700~900	5~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	155	5000	800~1000	5~10	10	溝銑(Slotting)
UPZ1004	30mm	110	3500	1400~1600	10~20	0~0.6	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	110	3500	800~1000	10	3.6~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	110	3500	600~800	20	3.6~5	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	110	3500	700~900	10	5~10	側銑(Side milling)
UPZ1004	30mm	155	5000	800~1000	10	5~10	側銑(Side milling)
UPZ1204	34mm	110	2900	900~1100	0~2	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	34mm	110	2900	600~800	2.5~5	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	34mm	110	2900	500~700	5~9	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	34mm	150	4000	650~850	5~9	12	溝銑(Slotting)
UPZ1204	34mm	110	2900	1400~1600	12~24	0~0.7	側銑(Side milling)
UPZ1204	34mm	110	2900	800~1000	12	4.3~5	側銑(Side milling)
UPZ1204	34mm	110	2900	600~800	24	4.3~5	側銑(Side milling)
UPZ1204	34mm	110	2900	500~700	12	5~9	側銑(Side milling)
UPZ1204	34mm	150	4000	650~850	12	5~9	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 (mm ⁻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
	UPZ1604	45mm	110	2200	700~900	0~1.5	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2200	500~700	2~3	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2200	350~550	4~5	16	溝銑(Slotting)
	UPZ1604	45mm	110	2200	900~1100	16~32	0~0.7	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	110	2200	700~900	16	0~1.5	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	110	2200	500~700	32	2~3	側銑(Side milling)
	UPZ1604	45mm	110	2200	350~550	16	4~5	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1750	500~700	0~1.5	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1750	300~500	2~3	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1750	200~350	4~5	20	溝銑(Slotting)
	UPZ2004	50mm	110	1750	700~900	20~40	0~0.8	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1750	500~700	20	0~1.5	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1750	300~500	40	2~3	側銑(Side milling)
	UPZ2004	50mm	110	1750	200~400	20	4~5	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.