

被切削材 Work Material	純鈦,鈦合金 Titanium , Ti-6Al-4V, Gr2 , Gr5(TC4)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UTW0603	19mm	115	6000~6400	500~650	3	6	溝銑(Slotting)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	400~550	4~5	6	溝銑(Slotting)
UTW0603	19mm	125	6400~6800	800~1000	6	1	側銑(Side milling)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	500~600	6	3	側銑(Side milling)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	400~500	6	4~5	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	500~650	3~4	8	溝銑(Slotting)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	400~550	5~6	8	溝銑(Slotting)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	800~1000	8	1.2	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	500~600	8	3~4	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	400~500	8	5~6	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	500~650	2~3	8	溝銑(Slotting)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	400~550	3~4	8	溝銑(Slotting)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	800~1000	8	1	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	500~600	8	2~3	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	400~500	8	3~4	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	400~550	5	10	溝銑(Slotting)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	350~450	7~8	10	溝銑(Slotting)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	800~1000	10	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	600~800	10	2~3	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	500~650	10	3~5	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	400~550	10	7~8	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	350~450	4~5	10	溝銑(Slotting)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	300~400	5~6	10	溝銑(Slotting)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	700~900	10	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	500~700	10	2~3	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	400~550	10	4~5	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	300~450	10	5~6	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3500~3700	300~400	3~4	12	溝銑(Slotting)
UTW1203	34mm	135	3500~3700	200~300	5~6	12	溝銑(Slotting)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	800~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	500~650	12	2~3	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	350~450	12	5~6	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	200~300	12	8~9	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	200~300	3~4	12	溝銑(Slotting)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	150~250	5~6	12	溝銑(Slotting)

被切削材 Work Material	純鈦,鈦合金 Titanium , Ti-6Al-4V, Gr2 , Gr5(TC4)						
	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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度(Aa) Depth of Cut	加工寬度(Ap) Width of Cut
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	600~800	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	400~500	12	2~3	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	300~400	12	3~4	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	200~300	12	5~6	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	250~350	3~4	16	溝銑(Slotting)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	200~300	5~6	16	溝銑(Slotting)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	700~900	16	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	400~500	16	2~3	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	300~400	16	3~4	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	200~300	16	5~6	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	200~300	3~4	16	溝銑(Slotting)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	150~250	5~6	16	溝銑(Slotting)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	600~800	16	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	350~450	16	2~3	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	300~400	16	3~4	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	150~250	16	5~6	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	200~300	3~4	20	溝銑(Slotting)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	150~250	5~6	20	溝銑(Slotting)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	600~800	20	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	350~450	20	2~3	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	300~400	20	3~4	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	150~250	20	5~6	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	200~300	2~3	20	溝銑(Slotting)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	600~800	20	1	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	350~450	20	1.5~2	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	300~400	20	2~3	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)

附註：

1. UTW 適用於粗銑加工，溝銑 (Aa) 與側銑 (Ap) 都有 0.4~0.8D 切削能力。粗切削時建議使用濕式高壓水溶性切削液，以免造成排屑不良。直徑 Ø10 以上，需視機器剛性與主軸扭力值的不同，做適當調整。
2. UTW 本身刀法設計應用於粗銑加工，因為表面光潔度較不理想，不建議使用於精銑加工。
3. 以上冷卻方式皆為濕式。

Note：

1. UTW is good at Roughing, It can do a 0.4~0.8D machining for both Slotting (Aa) and Side milling(Ap). When Roughing, suggest to use the high pressure emulsion coolant in order to prevent chip removal. For diameter above 10.0mm, adjustment is required and depends on the rigidity of machine and the torque of spindle.
2. UTW is designed for Roughing. Because the surface smooth is not desirable, finishing is not recommended.
3. Wet coolant type is 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.