

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
UVT0606	20mm	105	5400~5600	1000~1300	0.05~0.1	4	面銑(Surface milling)
UVT0606	20mm	95	4900~5100	1200~1500	0.1~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
UVT0606	20mm	80	4000~4200	600~850	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UVT0606	20mm	80	4000~4200	900~1200	6~12	0~0.2	側銑(Side milling)
UVT0806	24mm	115	4500~4700	1000~1300	0.05~0.1	6	面銑(Surface milling)
UVT0806	24mm	115	4500~4700	1300~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UVT0806	24mm	85	3300~3600	600~850	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UVT0806	24mm	75	3000~3200	1000~1400	8~16	0~0.3	側銑(Side milling)
UVT1006	30mm	95	3000~3200	900~1200	0.05~0.1	8	面銑(Surface milling)
UVT1006	30mm	95	3000~3200	1100~1400	0.1~0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UVT1006	30mm	80	2500~2800	600~850	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UVT1006	30mm	75	2400~2600	1000~1400	10~20	0~0.5	側銑(Side milling)
UVT1206	37mm	95	2400~2600	800~1100	0.05~0.12	10	面銑(Surface milling)
UVT1206	37mm	95	2400~2600	900~1200	0.12~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
UVT1206	37mm	80	2000~2300	500~700	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UVT1206	37mm	70	1700~1900	900~1100	12~24	0~0.5	側銑(Side milling)
UVT1606	45mm	95	1800~2000	700~900	0.05~0.15	14	面銑(Surface milling)
UVT1606	45mm	95	1800~2000	800~1000	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
UVT1606	45mm	80	1500~1700	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UVT1606	45mm	70	1300~1500	700~900	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UVT2006	50mm	95	1400~1600	600~800	0.05~0.15	18	面銑(Surface milling)
UVT2006	50mm	95	1400~1600	600~800	0.15~0.25	18~20	溝銑(Slotting)
UVT2006	50mm	80	1200~1400	300~450	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UVT2006	50mm	70	1000~1300	600~800	20~40	0~0.6	側銑(Side milling)

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	加工方式 Milling Type
	UVT0606	20mm	85	4400~4600	800~1000	0.05~0.08	4	面銑(Surface milling)
	UVT0606	20mm	65	3400~3600	400~600	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
	UVT0606	20mm	60	3000~3200	500~700	6	0~0.15	側銑(Side milling)
	UVT0806	24mm	80	3100~3300	700~900	0.05~0.1	6	面銑(Surface milling)
	UVT0806	24mm	85	3300~3500	500~750	8~16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
	UVT0806	24mm	85	3300~3500	600~800	8~16	0~0.2	側銑(Side milling)
	UVT1006	30mm	80	2500~2700	600~800	0.05~0.1	9	面銑(Surface milling)
	UVT1006	30mm	80	2400~2600	500~700	10~20	0~0.15	側銑(Side milling)
	UVT1006	30mm	80	2400~2600	600~800	10~20	0~0.3	側銑(Side milling)
	UVT1206	37mm	80	2000~2300	600~800	0.05~0.1	10	面銑(Surface milling)
	UVT1206	37mm	80	2000~2300	400~550	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	UVT1206	37mm	80	2000~2300	450~650	12~24	0~0.3	側銑(Side milling)
	UVT1606	45mm	80	1500~1700	500~650	0.05~0.12	14	面銑(Surface milling)
	UVT1606	45mm	80	1500~1700	300~450	16~32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	UVT1606	45mm	70	1300~1500	300~450	16~32	0~0.3	側銑(Side milling)
	UVT2006	50mm	80	1200~1400	350~450	0.05~0.15	18	面銑(Surface milling)
	UVT2006	50mm	80	1200~1400	250~350	20	0.05~0.2	側銑(Side milling)
	UVT2006	50mm	70	1000~1200	250~350	20	0~0.35	側銑(Side milling)

附註：

1. UVT六刃刀法設計屬於中、精加工用，適用材料硬度範圍從HRc45~HRc62之間的一般鋼材。
2. 加工HRc62時，精銑(面銑)切削條件僅用於清角加工。
3. 若要精銑HRc62，平面建議使用UEYR或UOR，如此才能達到理想刀具壽命。
4. 建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Note :

1. UVT-6T is designed for both Semi-finishing and Finishing. Good for the general steels with HRc45~62.
2. When processing HRc62, the cutting condition of Finishing(Surface milling) is only for Corner Finishing.
3. Suggest to use UEYR or UOR when Finishing HRc62 with surface milling, so it can reach the best life of tools.
4. Suggest to use Dry / MQL(Mist) coolant types.