



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 <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
UVTR0605	20mm	90	4800~5200	1800~2200	0.1~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
UVTR0605	20mm	75	4000~4400	800~1200	6~12	0.1~0.2	側銑(Side milling)
UVTR0605	20mm	135	7000~7400	1800~2200	0.1~0.2	0.1~0.2	3D銑(3D milling)
UVTR0605	20mm	160	8000~9000	1300~1700	0.07~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UVTR0605	20mm	75	4000~4400	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
UVTR0605	20mm	170	9000~10000	3000~3400	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
UVTR0610	20mm	90	4800~5200	1800~2200	0.1~0.2	3~6	溝銑(Slotting)
UVTR0610	20mm	75	4000~4400	800~1200	6~12	0.1~0.2	側銑(Side milling)
UVTR0610	20mm	135	7000~7400	1800~2200	0.1~0.2	0.1~0.2	3D銑(3D milling)
UVTR0610	20mm	160	8000~9000	1300~1700	0.07~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
UVTR0610	20mm	75	4000~4400	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
UVTR0610	20mm	170	9000~10000	3000~3400	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
UVTR0805	25mm	115	4500~5000	1400~1600	0.2~0.3	6~8	溝銑(Slotting)
UVTR0805	25mm	65	2600~3000	1000~1400	8~16	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UVTR0805	25mm	150	5500~6000	2000~2400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UVTR0805	25mm	150	5500~6500	1300~1700	0.08~0.11	6~8	溝銑(Slotting)
UVTR0805	25mm	85	3300~3700	600~800	8~16	0.08~0.11	側銑(Side milling)
UVTR0805	25mm	175	7000~8000	3000~3400	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UVTR0810	25mm	115	4500~5000	1400~1600	0.2~0.3	5~8	溝銑(Slotting)
UVTR0810	25mm	65	2600~3000	1000~1400	8~16	0.2~0.3	側銑(Side milling)
UVTR0810	25mm	140	5500~6000	2000~2400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UVTR0810	25mm	150	5500~6500	1300~1700	0.08~0.11	5~8	溝銑(Slotting)
UVTR0810	25mm	85	3300~3700	600~800	8~16	0.08~0.11	側銑(Side milling)
UVTR0810	25mm	175	7000~8000	3000~3400	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UVTR1010	35mm	135	4300~4800	1400~1800	0.2~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
UVTR1010	35mm	100	3200~3600	1000~1400	10~20	0.3~0.5	側銑(Side milling)
UVTR1010	35mm	145	4500~5000	1800~2200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UVTR1010	35mm	160	5000~5500	1300~1700	0.08~0.13	7~10	溝銑(Slotting)
UVTR1010	35mm	100	3200~3600	500~700	10~20	0.08~0.13	側銑(Side milling)
UVTR1010	35mm	190	6000~7000	2800~3200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
UVTR1210	40mm	105	2700~3200	1000~1400	0.2~0.3	9~12	溝銑(Slotting)
UVTR1210	40mm	115	3000~3400	1000~1400	12~24	0.3~0.5	側銑(Side milling)
UVTR1210	40mm	105	2700~3200	1000~1400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑(3D milling)
UVTR1210	40mm	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
UVTR1210	40mm	115	3000~3400	600~800	12~24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
UVTR1210	40mm	180	4700~5200	2200~2600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D 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)						
	UVTR1610	60mm	100	2000~2500	500~700	0.25~0.35	13~16
UVTR1610	60mm	90	1800~2200	1000~1400	16~32	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UVTR1610	60mm	135	2700~3200	1600~2000	0.25~0.35	0.25~0.35	3D銑(3D milling)
UVTR1610	60mm	185	3700~4200	1200~1600	0.13~0.18	13~16	溝銑(Slotting)
UVTR1610	60mm	90	1800~2200	600~800	16~32	0.13~0.18	側銑(Side milling)
UVTR1610	60mm	185	3700~4200	1800~2200	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
UVTR1620	60mm	100	2000~2500	500~700	0.25~0.35	11~16	溝銑(Slotting)
UVTR1620	60mm	90	1800~2200	1000~1400	16~32	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UVTR1620	60mm	135	2700~3200	1600~2000	0.25~0.35	0.25~0.35	3D銑(3D milling)
UVTR1620	60mm	185	3700~4200	1200~1600	0.13~0.18	11~16	溝銑(Slotting)
UVTR1620	60mm	90	1800~2200	600~800	16~32	0.13~0.18	側銑(Side milling)
UVTR1620	60mm	185	3700~4200	1800~2200	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
UVTR2020	60mm	100	1600~2000	400~600	0.25~0.35	15~20	溝銑(Slotting)
UVTR2020	60mm	50	800~1000	400~600	20~40	0.4~0.6	側銑(Side milling)
UVTR2020	60mm	115	1800~2200	800~1200	0.25~0.35	0.25~0.35	3D銑(3D milling)
UVTR2020	60mm	200	3000~3500	1000~1400	0.15~0.2	15~20	溝銑(Slotting)
UVTR2020	60mm	50	800~1100	400~600	20~40	0.15~0.2	側銑(Side milling)
UVTR2020	60mm	285	4500~5000	1600~2000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)

附註：

建議冷卻方式為油霧/乾式。

Suggest to use MQL/ Dry coolant.



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 <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
UVTR0605	20mm	100	5000~5500	1100~1500	0.05~0.07	4~6	溝銑(Slotting)
UVTR0605	20mm	60	3000~3400	400~600	6~12	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
UVTR0605	20mm	125	6500~7500	1800~2200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
UVTR0610	20mm	100	5000~5500	1100~1500	0.05~0.07	3~6	溝銑(Slotting)
UVTR0610	20mm	60	3000~3400	400~600	6~12	0.05~0.07	側銑(Side milling)
UVTR0610	20mm	125	6500~7500	1800~2200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
UVTR0805	25mm	100	3800~4300	1000~1400	0.07~0.09	4~6	溝銑(Slotting)
UVTR0805	25mm	70	2800~3300	400~600	8~16	0.07~0.09	側銑(Side milling)
UVTR0805	25mm	115	4500~5500	1800~2200	0.07~0.09	0.07~0.09	3D銑(3D milling)
UVTR0810	25mm	100	3800~4300	1000~1400	0.07~0.09	4~6	溝銑(Slotting)
UVTR0810	25mm	70	2800~3300	400~600	8~16	0.07~0.09	側銑(Side milling)
UVTR0810	25mm	115	4500~5500	1800~2200	0.07~0.09	0.07~0.09	3D銑(3D milling)
UVTR1010	35mm	95	3000~4000	1000~1400	0.08~0.11	5~7	溝銑(Slotting)
UVTR1010	35mm	85	2600~3000	400~600	10~20	0.08~0.11	側銑(Side milling)
UVTR1010	35mm	95	3000~4000	1000~1400	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UVTR1210	40mm	105	2700~3200	1000~1400	0.1~0.13	7~9	溝銑(Slotting)
UVTR1210	40mm	75	2000~2400	400~600	12~24	0.1~0.13	側銑(Side milling)
UVTR1210	40mm	105	2700~3200	1000~1400	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
UVTR1610	60mm	120	2400~2800	600~1000	0.1~0.13	11~13	溝銑(Slotting)
UVTR1610	60mm	70	1400~1800	400~600	16~32	0.1~0.13	側銑(Side milling)
UVTR1610	60mm	120	2000~2400	800~1200	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
UVTR1620	60mm	120	2400~2800	600~1000	0.1~0.13	11~16	溝銑(Slotting)
UVTR1620	60mm	70	1400~1800	400~600	16~32	0.1~0.13	側銑(Side milling)
UVTR1620	60mm	120	2000~2400	800~1200	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
UVTR2020	60mm	150	2400~2800	600~1000	0.12~0.15	15~17	溝銑(Slotting)
UVTR2020	60mm	50	800~1000	150~300	20~40	0.12~0.15	側銑(Side milling)
UVTR2020	60mm	150	2400~2800	600~1000	0.12~0.15	0.12~0.15	3D銑(3D milling)

附註：

建議冷卻方式為油霧/乾式。

Suggest to use MQL/ Dry coolant.