

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 (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
UXR0403	20mm	190	14000~15000	3000~3500	0.1~0.15	3~4	溝銑(Slotting)
UXR0403	20mm	190	14000~15000	1400~1800	0.06~0.08	3~4	溝銑(Slotting)
UXR0403	20mm	190	14000~15000	3400~3800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UXR0403	20mm	190	14000~15000	3400~3800	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
UXR0405	20mm	190	14000~15000	3000~3500	0.1~0.15	2~4	溝銑(Slotting)
UXR0405	20mm	190	14000~15000	1400~1800	0.06~0.08	2~4	溝銑(Slotting)
UXR0405	20mm	190	14000~15000	3400~3800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UXR0405	20mm	190	14000~15000	3400~3800	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
UXR0603	20mm	210	10000~11000	3000~3500	0.15~0.18	5~6	溝銑(Slotting)
UXR0603	20mm	210	10000~11000	1600~2000	0.07~0.1	5~6	溝銑(Slotting)
UXR0603	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D milling)
UXR0603	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.08~0.1	0.08~0.1	3D銑(3D milling)
UXR0605	20mm	210	10000~11000	3000~3500	0.15~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
UXR0605	20mm	210	10000~11000	1600~2000	0.07~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UXR0605	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D milling)
UXR0605	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.08~0.1	0.08~0.1	3D銑(3D milling)
UXR0610	20mm	210	10000~11000	3000~3500	0.15~0.18	3~6	溝銑(Slotting)
UXR0610	20mm	210	10000~11000	1600~2000	0.07~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
UXR0610	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D milling)
UXR0610	20mm	210	10000~11000	3400~3800	0.08~0.1	0.08~0.1	3D銑(3D milling)
UXR0803	30mm	210	8500~9000	2200~2600	0.15~0.2	7~8	溝銑(Slotting)
UXR0803	30mm	210	8500~9000	1400~1800	0.08~0.11	7~8	溝銑(Slotting)
UXR0803	30mm	210	8500~9000	3000~3400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UXR0803	30mm	210	8500~9000	3200~3600	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UXR0805	30mm	210	8500~9000	2200~2600	0.15~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UXR0805	30mm	210	8500~9000	1400~1800	0.08~0.11	6~8	溝銑(Slotting)
UXR0805	30mm	210	8500~9000	3000~3400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UXR0805	30mm	210	8500~9000	3200~3600	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UXR0810	30mm	210	8500~9000	2200~2600	0.15~0.2	5~8	溝銑(Slotting)
UXR0810	30mm	210	8500~9000	1400~1800	0.08~0.11	5~8	溝銑(Slotting)
UXR0810	30mm	210	8500~9000	3000~3400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UXR0810	30mm	210	8500~9000	3200~3600	0.08~0.11	0.08~0.11	3D銑(3D milling)
UXR1005	35mm	220	7000~7500	2000~2400	0.18~0.23	8~10	溝銑(Slotting)
UXR1005	35mm	220	7000~7500	1400~1800	0.08~0.13	8~10	溝銑(Slotting)
UXR1005	35mm	220	7000~7500	2800~3200	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
UXR1005	35mm	220	7000~7500	3000~3500	0.08~0.13	0.08~0.13	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	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 (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
UXR1010	35mm	220	7000~7500	2000~2400	0.18~0.23	7~10	溝銑(Slotting)
UXR1010	35mm	220	7000~7500	1400~1800	0.08~0.13	7~10	溝銑(Slotting)
UXR1010	35mm	220	7000~7500	2800~3200	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
UXR1010	35mm	220	7000~7500	3000~3500	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
UXR1020	35mm	220	7000~7500	2000~2400	0.18~0.23	5~10	溝銑(Slotting)
UXR1020	35mm	220	7000~7500	1400~1800	0.08~0.13	5~10	溝銑(Slotting)
UXR1020	35mm	220	7000~7500	2800~3200	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
UXR1020	35mm	220	7000~7500	3000~3500	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
UXR1030	35mm	220	7000~7500	2000~2400	0.18~0.23	3~10	溝銑(Slotting)
UXR1030	35mm	220	7000~7500	1400~1800	0.08~0.13	3~10	溝銑(Slotting)
UXR1030	35mm	220	7000~7500	2800~3200	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑(3D milling)
UXR1030	35mm	220	7000~7500	3000~3500	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
UXR1205	40mm	190	4500~5000	1400~1800	0.15~0.2	10~12	溝銑(Slotting)
UXR1205	40mm	190	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
UXR1205	40mm	190	4500~5000	2200~2600	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UXR1205	40mm	190	4500~5000	2000~2400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UXR1210	40mm	190	4500~5000	1400~1800	0.15~0.2	9~12	溝銑(Slotting)
UXR1210	40mm	190	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
UXR1210	40mm	190	4500~5000	2200~2600	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
UXR1210	40mm	190	4500~5000	2000~2400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
UXR1605	60mm	140	2400~2800	700~1100	0.25~0.3	14~16	溝銑(Slotting)
UXR1605	60mm	200	3500~4000	800~1100	0.13~0.18	14~16	溝銑(Slotting)
UXR1605	60mm	160	2700~3200	1600~2000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
UXR1605	60mm	215	3700~4200	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
UXR1610	60mm	140	2400~2800	700~1100	0.25~0.3	13~16	溝銑(Slotting)
UXR1610	60mm	200	3500~4000	800~1100	0.13~0.18	13~16	溝銑(Slotting)
UXR1610	60mm	160	2700~3200	1600~2000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
UXR1610	60mm	215	3700~4200	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)

附註/ Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

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
UXR0403	20mm	140	11000~12000	1200~1600	0.05~0.07	3~4	溝銑(Slotting)
UXR0403	20mm	140	11000~12000	2600~3000	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
UXR0405	20mm	140	11000~12000	1200~1600	0.05~0.07	2~4	溝銑(Slotting)
UXR0405	20mm	140	11000~12000	2600~3000	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑(3D milling)
UXR0603	20mm	150	7500~8500	1200~1600	0.06~0.08	5~6	溝銑(Slotting)
UXR0603	20mm	150	7500~8500	2600~3000	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
UXR0605	20mm	150	7500~8500	1200~1600	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
UXR0605	20mm	150	7500~8500	2600~3000	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
UXR0610	20mm	150	7500~8500	1200~1600	0.06~0.08	3~6	溝銑(Slotting)
UXR0610	20mm	150	7500~8500	2600~3000	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
UXR0803	30mm	150	5500~6500	1200~1600	0.07~0.1	7~8	溝銑(Slotting)
UXR0803	30mm	150	5500~6500	2200~2600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
UXR0805	30mm	150	5500~6500	1200~1600	0.07~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UXR0805	30mm	150	5500~6500	2200~2600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
UXR0810	30mm	150	5500~6500	1200~1600	0.07~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
UXR0810	30mm	150	5500~6500	2200~2600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
UXR1005	35mm	160	5000~5500	1400~1800	0.08~0.12	8~10	溝銑(Slotting)
UXR1005	35mm	160	5000~5500	2600~3000	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UXR1010	35mm	160	5000~5500	1400~1800	0.08~0.12	7~10	溝銑(Slotting)
UXR1010	35mm	160	5000~5500	2600~3000	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UXR1020	35mm	160	5000~5500	1400~1800	0.08~0.12	5~10	溝銑(Slotting)
UXR1020	35mm	160	5000~5500	2600~3000	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UXR1030	35mm	160	5000~5500	1400~1800	0.08~0.12	3~10	溝銑(Slotting)
UXR1030	35mm	160	5000~5500	2600~3000	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
UXR1205	40mm	140	3500~4000	1200~1600	0.1~0.13	10~12	溝銑(Slotting)
UXR1205	40mm	140	3500~4000	1600~2000	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
UXR1210	40mm	140	3500~4000	1200~1600	0.1~0.13	9~12	溝銑(Slotting)
UXR1210	40mm	140	3500~4000	1600~2000	0.1~0.13	0.1~0.13	3D銑(3D milling)
UXR1605	60mm	150	2500~3000	800~1100	0.13~0.18	14~16	溝銑(Slotting)
UXR1605	60mm	150	2500~3000	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)
UXR1610	60mm	150	2500~3000	800~1100	0.13~0.18	13~16	溝銑(Slotting)
UXR1610	60mm	150	2500~3000	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D銑(3D milling)

附註/ Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant .