



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
UVR0606	23mm	110	5800~6300	1800~2200	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UVR0606	23mm	120	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
UVR0606	23mm	120	6200~6700	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UVR0806	27mm	105	4000~4500	1600~2000	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UVR0806	27mm	105	4000~4500	1000~1400	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
UVR0806	27mm	125	4700~5200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
UVR1006	35mm	140	4200~4700	1800~2200	0.1~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
UVR1006	35mm	140	4200~4700	1000~1400	0.05~0.15	8~10	溝銑(Slotting)
UVR1006	35mm	130	4000~4500	1400~1800	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UVR1206	39mm	140	3600~4000	1600~2000	0.1~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
UVR1206	39mm	150	3800~4300	1000~1400	0.05~0.15	10~12	溝銑(Slotting)
UVR1206	39mm	170	4200~4700	1000~1400	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UVR1606	45mm	140	2600~3000	1600~2000	0.1~0.2	13~16	溝銑(Slotting)
UVR1606	45mm	150	2800~3300	800~1200	0.05~0.15	13~16	溝銑(Slotting)
UVR1606	45mm	165	3100~3500	800~1200	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑(3D milling)
UVR2006	60mm	140	2000~2400	1200~1600	0.15~0.25	17~20	溝銑(Slotting)
UVR2006	60mm	150	2200~2700	600~1000	0.05~0.2	17~20	溝銑(Slotting)
UVR2006	60mm	165	2400~2800	600~1000	0.05~0.2	0.05~0.2	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry/MQL 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 ⁻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
	UVR0606	23mm	90	4600~5000	700~1000	0.05~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
	UVR0606	23mm	100	5000~5500	700~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
	UVR0806	27mm	100	3800~4300	800~1200	0.05~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
	UVR0806	27mm	105	4000~4500	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
	UVR1006	35mm	100	3000~3500	800~1200	0.05~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
	UVR1006	35mm	105	3200~3600	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
	UVR1206	39mm	105	2600~3000	600~1000	0.05~0.1	10~12	溝銑(Slotting)
	UVR1206	39mm	110	2700~3200	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
	UVR1606	45mm	105	1900~2300	600~900	0.05~0.1	13~16	溝銑(Slotting)
	UVR1606	45mm	110	2000~2400	600~900	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)
	UVR2006	60mm	105	1500~1900	600~800	0.05~0.1	17~20	溝銑(Slotting)
	UVR2006	60mm	110	1600~2000	600~800	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式 / 油霧。

Suggest to use Dry/MQL coolant