

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	加工方式 Milling Type
UEX0104S	10mm	95	28000~30000	900~1100	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UEX0104S	10mm	95	28000~30000	1000~1300	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UEX0104S	10mm	80	24000~25000	500~750	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UEX0104S	10mm	80	24000~25000	700~900	1~2	0~0.06	側銑(Side milling)
UEX0104	10mm	95	28000~30000	900~1100	0.03~0.05	0.8	面銑(Surface milling)
UEX0104	10mm	95	28000~30000	1200~1500	0.06	0.8~1	溝銑(Slotting)
UEX0104	10mm	80	24000~25000	600~800	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
UEX0104	10mm	80	24000~25000	800~1000	1~2	0~0.06	側銑(Side milling)
UEX0154S	10mm	95	19000~20000	900~1100	0.03~0.06	1	面銑(Surface milling)
UEX0154S	10mm	95	19000~20000	1000~1300	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UEX0154S	10mm	80	16000~17000	500~750	1.5~3	0.03~0.06	側銑(Side milling)
UEX0154S	10mm	80	16000~17000	700~900	1.5~3	0~0.08	側銑(Side milling)
UEX0154	10mm	95	19000~2000	900~1100	0.03~0.06	1	面銑(Surface milling)
UEX0154	10mm	95	19000~2000	1200~1500	0.08	1~1.5	溝銑(Slotting)
UEX0154	10mm	80	16000~17000	600~800	1.5~3	0.03~0.06	側銑(Side milling)
UEX0154	10mm	80	16000~17000	800~1000	1.5~3	0~0.08	側銑(Side milling)
UEX0204S	11mm	95	14000~15000	900~1100	0.04~0.07	1.5	面銑(Surface milling)
UEX0204S	11mm	95	14000~15000	1000~1300	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UEX0204S	11mm	80	12000~13000	500~750	2~4	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UEX0204S	11mm	80	12000~13000	700~900	2~4	0~0.1	側銑(Side milling)
UEX0204	11mm	95	14000~15000	900~1100	0.04~0.07	1.5	面銑(Surface milling)
UEX0204	11mm	95	14000~15000	1200~1500	0.1	1~2	溝銑(Slotting)
UEX0204	11mm	80	12000~13000	600~800	2~4	0.04~0.07	側銑(Side milling)
UEX0204	11mm	80	12000~13000	800~1000	2~4	0~0.1	側銑(Side milling)
UEX0304S	12mm	95	9800~10000	900~1100	0.05~0.08	2.5	面銑(Surface milling)
UEX0304S	12mm	95	9800~10000	1000~1300	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UEX0304S	12mm	80	8000~8500	500~750	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UEX0304S	12mm	80	8000~8500	700~900	3~6	0~0.15	側銑(Side milling)
UEX0304	15mm	95	9800~10000	900~1100	0.05~0.08	2.5	面銑(Surface milling)
UEX0304	15mm	95	9800~10000	1200~1500	0.12	2~3	溝銑(Slotting)
UEX0304	15mm	80	8000~8500	600~800	3~6	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UEX0304	15mm	80	8000~8500	800~1000	3~6	0~0.15	側銑(Side milling)
UEX0404S	15mm	95	7400~7600	900~1100	0.05~0.09	3	面銑(Surface milling)
UEX0404S	15mm	95	7400~7600	1000~1300	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UEX0404S	15mm	80	6300~6500	500~750	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
UEX0404S	15mm	80	6300~6500	700~900	4~8	0~0.18	側銑(Side 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)						
UEX0404	15mm	95	7400~7600	900~1100	0.05~0.09	3	面銑(Surface milling)
UEX0404	15mm	95	7400~7600	1200~1500	0.13	3~4	溝銑(Slotting)
UEX0404	15mm	80	6300~6500	600~800	4~8	0.05~0.09	側銑(Side milling)
UEX0404	15mm	80	6300~6500	800~1000	4~8	0~0.2	側銑(Side milling)
UEX0504	16mm	95	6000~6200	900~1100	0.05~0.1	4	面銑(Surface milling)
UEX0504	16mm	95	6000~6200	1200~1500	0~0.15	4~5	溝銑(Slotting)
UEX0504	16mm	80	5000~5200	600~800	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEX0504	16mm	80	5000~5200	800~1000	5~10	0~0.2	側銑(Side milling)
UEX0604	20mm	95	4900~5100	900~1100	0.05~0.1	4	面銑(Surface milling)
UEX0604	20mm	95	4900~5100	1200~1500	0.1~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
UEX0604	20mm	80	4000~4200	600~800	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEX0604	20mm	85	4200~4500	800~1000	6~12	0~0.2	側銑(Side milling)
UEX0804	24mm	95	3800~4000	800~1000	0.05~0.1	6	面銑(Surface milling)
UEX0804	24mm	95	3800~4000	1000~1400	0.1~0.2	6~8	溝銑(Slotting)
UEX0804	24mm	80	3000~3400	500~750	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UEX0804	24mm	75	3000~3200	900~1300	8~16	0~0.4	側銑(Side milling)
UEX1004	30mm	95	3000~3200	800~1000	0.05~0.1	8	面銑(Surface milling)
UEX1004	30mm	95	3000~3200	900~1200	0.1~0.2	8~10	溝銑(Slotting)
UEX1004	30mm	80	2500~2800	450~700	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UEX1004	30mm	65	1900~2200	900~1300	10~20	0~0.5	側銑(Side milling)
UEX1204	37mm	95	2400~2600	700~900	0.05~0.12	10	面銑(Surface milling)
UEX1204	37mm	95	2400~2600	800~1000	0.12~0.25	10~12	溝銑(Slotting)
UEX1204	37mm	80	2000~2300	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UEX1204	37mm	65	1600~1800	800~1000	12~24	0~0.5	側銑(Side milling)
UEX1604	45mm	95	1800~2000	600~800	0.05~0.15	14	面銑(Surface milling)
UEX1604	45mm	95	1800~2000	700~900	0.15~0.25	14~16	溝銑(Slotting)
UEX1604	45mm	80	1500~1700	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UEX1604	45mm	65	1200~1400	700~900	16	0~0.6	側銑(Side milling)
UEX2004	50mm	95	1400~1600	400~600	0.05~0.15	18	面銑(Surface milling)
UEX2004	50mm	95	1400~1600	500~700	0.15~0.25	18~20	溝銑(Slotting)
UEX2004	50mm	80	1200~1400	300~400	20~40	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UEX2004	50mm	65	950~1150	500~700	20~40	0~0.7	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
UEX0104S	10mm	80	24000~25000	600~800	0~0.03	0.8	面銑(Surface milling)
UEX0104S	10mm	65	20000~21000	400~600	1	0~0.03	側銑(Side milling)
UEX0104S	10mm	50	15000~16000	400~600	1	0~0.05	側銑(Side milling)
UEX0104	10mm	80	24000~25000	600~800	0~0.03	0.8	面銑(Surface milling)
UEX0104	10mm	65	20000~21000	400~600	1	0~0.03	側銑(Side milling)
UEX0104	10mm	50	15000~16000	400~600	1	0~0.05	側銑(Side milling)
UEX0154S	10mm	80	16000~17000	600~800	0~0.03	1	面銑(Surface milling)
UEX0154S	10mm	65	13500~14000	400~600	1.5	0~0.04	側銑(Side milling)
UEX0154S	10mm	50	10000~10600	400~600	1.5	0~0.07	側銑(Side milling)
UEX0154	10mm	80	16000~17000	600~800	0~0.03	1	面銑(Surface milling)
UEX0154	10mm	65	13500~14000	400~600	1.5	0~0.04	側銑(Side milling)
UEX0154	10mm	50	10000~10600	400~600	1.5	0~0.07	側銑(Side milling)
UEX0204S	11mm	80	12000~13000	600~800	0~0.04	1.5	面銑(Surface milling)
UEX0204S	11mm	65	10000~15000	400~600	2	0~0.05	側銑(Side milling)
UEX0204S	11mm	50	7800~8200	400~600	2	0~0.09	側銑(Side milling)
UEX0204	11mm	80	12000~13000	600~800	0~0.04	1.5	面銑(Surface milling)
UEX0204	11mm	65	10000~15000	400~600	2	0~0.05	側銑(Side milling)
UEX0204	11mm	50	7800~8200	400~600	2	0~0.09	側銑(Side milling)
UEX0304S	12mm	80	8000~8500	600~800	0~0.05	2.5	面銑(Surface milling)
UEX0304S	12mm	65	6800~7000	400~600	3	0.05~0.07	側銑(Side milling)
UEX0304S	12mm	50	5200~5400	400~600	3	0~0.1	側銑(Side milling)
UEX0304	15mm	80	8000~8500	600~800	0~0.05	2.5	面銑(Surface milling)
UEX0304	15mm	65	6800~7000	400~600	3	0.05~0.07	側銑(Side milling)
UEX0304	15mm	50	5200~5400	400~600	3	0~0.1	側銑(Side milling)
UEX0404S	15mm	80	6300~6500	600~800	0.05~0.06	3	面銑(Surface milling)
UEX0404S	15mm	65	5100~5300	400~600	4	0.05~0.07	側銑(Side milling)
UEX0404S	15mm	50	3900~4100	400~600	4	0~0.12	側銑(Side milling)
UEX0404	15mm	80	6300~6500	600~800	0.05~0.06	3	面銑(Surface milling)
UEX0404	15mm	65	5100~5300	400~600	4	0.05~0.07	側銑(Side milling)
UEX0404	15mm	50	3900~4100	400~600	4	0~0.12	側銑(Side milling)
UEX0504	16mm	80	5000~5200	600~800	0.05~0.07	4	面銑(Surface milling)
UEX0504	16mm	65	4000~4200	300~500	5	0.05~0.08	側銑(Side milling)
UEX0504	16mm	50	3100~3300	300~500	5	0~0.13	側銑(Side milling)
UEX0604	20mm	80	4100~4300	600~800	0.05~0.07	4	面銑(Surface milling)
UEX0604	20mm	65	3400~3600	300~500	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEX0604	20mm	40	2000~2200	300~500	6	0~0.15	側銑(Side 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 SKD11 / SKH9 : 1.2379 / 1.3342 : D2 / M2 (HRC55~62)						
	24mm	80	3100~3300	500~700	0.05~0.09	6	面銑(Surface milling)
UEX0804	24mm	75	2900~3100	450~700	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEX0804	24mm	60	2300~2500	450~700	8	0~0.15	側銑(Side milling)
UEX1004	30mm	80	2500~2700	500~700	0.05~0.1	9	面銑(Surface milling)
UEX1004	30mm	75	2200~2500	450~700	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
UEX1004	30mm	60	1800~2000	400~600	10	0~0.25	側銑(Side milling)
UEX1204	37mm	80	2000~2300	500~700	0.05~0.1	10	面銑(Surface milling)
UEX1204	37mm	75	1900~2100	300~500	12	0.05~0.12	側銑(Side milling)
UEX1204	37mm	60	1500~1700	300~500	12	0~0.25	側銑(Side milling)
UEX1604	45mm	80	1500~1700	400~500	0.05~0.12	14	面銑(Surface milling)
UEX1604	45mm	75	1400~1600	250~450	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
UEX1604	45mm	60	1100~1300	250~450	16	0~0.3	側銑(Side milling)
UEX2004	50mm	80	1200~1400	300~400	0.05~0.15	18	面銑(Surface milling)
UEX2004	50mm	75	1100~1300	200~350	20	0.05~0.2	側銑(Side milling)
UEX2004	50mm	60	850~1050	200~350	20	0~0.35	側銑(Side milling)

附註：

- 1.UEX四刃刀法設計屬於中、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. UEX-4T 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.