被切削材 Work Material	鈦合金 / 純鈦 : Titanium Alloy / Pure Titanium Ti-6Al-4V / Ti-2 : 3.7165 / 3.7035 : Gr5 / Gr2 : TC4 / TA1						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (mim⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Cut of depth	加工寬度 (Ap) Cut of width	加工方式 Milling Type
UTW0603	19mm	115	6000~6400	500~650	3	6	溝銑(Slotting)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	400~550	4~5	6	溝銑(Slotting)
UTW0603	19mm	125	6400~6800	800~1000	6	1	側銑(Side milling)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	500~600	6	3	側銑(Side milling)
UTW0603	19mm	115	6000~6400	400~500	6	4~5	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	500~650	3~4	8	溝銑(Slotting)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	400~550	5~6	8	溝銑(Slotting)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	800~1000	8	1,2	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	500~600	8	3~4	側銑(Side milling)
UTW0803	23mm	130	5000~5400	400~500	8	5~6	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	500~650	2~3	8	溝銑(Slotting)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	400~550	3~4	8	溝銑(Slotting)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	800~1000	8	1	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	500~600	8	2~3	側銑(Side milling)
UTW0803L	32mm	130	5000~5400	400~500	8	3~4	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	400~550	5	10	溝銑(Slotting)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	350~450	7~8	10	溝銑(Slotting)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	800~1000	10	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	600~800	10	2~3	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	500~650	10	3~5	側銑(Side milling)
UTW1003	28mm	150	4600~5000	400~550	10	7~8	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	350~450	4~5	10	溝銑(Slotting)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	300~400	5~6	10	溝銑(Slotting)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	700~900	10	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	500~700	10	2~3	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	400~550	10	4~5	側銑(Side milling)
UTW1003L	36mm	140	4300~4700	300~450	10	5~6	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3500~3700	300~400	3~4	12	溝銑(Slotting)
UTW1203	34mm	135	3500~3700	200~300	5~6	12	溝銑(Slotting)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	800~1000	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	500~650	12	2~3	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	350~450	12	5~6	側銑(Side milling)
UTW1203	34mm	135	3400~3800	200~300	12	8~9	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	200~300	3~4	12	溝銑(Slotting)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	150~250	5~6	12	溝銑(Slotting)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	600~800	12	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	400~500	12	2~3	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	300~400	12	3~4	側銑(Side milling)
UTW1203L	43mm	120	3000~3400	200~300	12	5~6	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	250~350	3~4	16	溝銑(Slotting)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	200~300	5~6	16	溝銑(Slotting)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	700~900	16	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	400~500	16	2~3	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	300~400	16	3~4	側銑(Side milling)
UTW1603	50mm	130	2400~2800	200~300	16	5~6	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	200~300	3~4	16	溝銑(Slotting)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	150~250	5~6	16	溝銑(Slotting)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	600~800	16	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	350~450	16	2~3	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	300~400	16	3~4	側銑(Side milling)
UTW1603L	60mm	120	2200~2600	150~250	16	5~6	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	200~300	3~4	20	溝銑(Slotting)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	150~250	5~6	20	溝銑(Slotting)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	600~800	20	1~1.5	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	350~450	20	2~3	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	300~400	20	3~4	側銑(Side milling)
UTW2003	55mm	130	1900~2300	150~250	20	5~6	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	200~300	2~3	20	溝銑(Slotting)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	150~250	3~4	20	溝銑(Slotting)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	600~800	20	1	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	350~450	20	1.5~2	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	300~400	20	2~3	側銑(Side milling)
UTW2003L	65mm	120	1700~2100	150~250	20	3~4	側銑(Side milling)

附註 / Note:

- ◆ 建議冷卻方式為濕式。
- ◆ Suggest to use Wet coolant.
- ◆ UTW本身刀法應用於粗銑加工，且其無論在溝銑與側銑約有0.4~0.8D之能力，但在UTW1004以上需視主軸扭力與機器剛性做調整。
- ◆ UTW is good at roughing. It can do 0.4D~0.8D slot milling and side milling. For diameter 10mm and above, make necessary adjustment as per spindle torque and machine rigidity.
- ◆ 因UTW為粗銑刀具，故切削時請用濕式高壓水溶性切削液沖排削，以免造成積屑。
- ◆ Since UTJ is suitable for roughing, use high pressure water soluble cutting fluid to evacuate chips.
- ◆ UTW本身刀法設計應用於粗銑加工，精銑加工較不建議使用(因為表面光潔度較不理想)
- ◆ The geometry design of UTW is only suitable for roughing. We do not suggest using it for finishing(due to poor surface finish).