

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		碳素鋼 Carbon Steels :S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036:1050 / A570 Gr.45 (~Hrc22)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _s) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling type
UPJ0304	16	90	9000~9500	1000~1400	0~0.3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	90	9000~9500	400~700	1~1.5	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	90	9000~9500	300~600	3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	90	9000~9500	1200~1600	3	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	90	9000~9500	500~800	3	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	90	9000~9500	800~1200	6	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	90	9000~9500	400~700	6	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	110	11000~12000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 3D MILLING
UPJ0404	16	110	8500~9000	1200~1600	0~0.3	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	110	8500~9000	500~800	1~2	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	110	8500~9000	300~600	4	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	110	8500~9000	1400~1800	4	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	110	8500~9000	500~800	4	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	110	8500~9000	1000~1400	8	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	110	8500~9000	400~700	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	130	10000~11000	3000~3400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0504	18	115	7200~7700	1400~1800	0~0.4	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	115	7200~7700	700~1100	2~2.5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	115	7200~7700	400~700	5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	115	7200~7700	1800~2200	5	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	115	7200~7700	800~1200	5	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	115	7200~7700	500~800	5	4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	115	7200~7700	1400~1800	10	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	115	7200~7700	700~1000	10	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	150	9000~10000	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0604	20	120	6000~6500	1600~2000	0~0.5	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	120	6000~6500	800~1200	2~3	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	120	6000~6500	500~800	6	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	120	6000~6500	2200~2600	6	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	120	6000~6500	1000~1400	6	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	120	6000~6500	500~800	6	5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	120	6000~6500	1600~2000	12	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	120	6000~6500	700~1000	12	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	165	8500~9000	3400~3800	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING
UPJ0804	25	120	4500~5000	1800~2200	0~0.5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	120	4500~5000	1000~1400	1~2	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	120	4500~5000	700~1100	4~5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	120	4500~5000	500~800	8	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	120	4500~5000	1400~1800	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	120	4500~5000	700~1100	8	4~5	側銑 SIDE MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		碳素鋼 Carbon Steels : S50C / S5400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _a) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0804	25	120	4500~5000	500~800	8	7	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	120	4500~5000	2000~2400	16	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	120	4500~5000	800~1200	16	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	120	4500~5000	500~800	16	3~4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	160	6200~6700	4000~4400	0.15~0.25	0.15~0.25	3D銑 3D MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	1800~2200	0~0.6	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	130	4000~4500	1200~1600	1~2	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	130	4000~4500	800~1200	4~5	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	130	4000~4500	500~800	10	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	130	4000~4500	1400~1800	10	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	800~1200	10	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	500~800	10	8	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	2000~2400	20	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	1000~1400	20	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	130	4000~4500	500~800	20	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	160	4800~5300	4000~4400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	2000~2400	0~0.6	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	1000~1400	1~2	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	500~800	4~5	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	1000~1400	12	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	700~1000	12	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	1800~2200	24	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	700~1100	24	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	150	3800~4300	3000~3400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1604	50	115	2000~2500	1200~1600	0~0.7	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	115	2000~2500	700~1100	1.5~2	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	115	2000~2500	500~700	5~6	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	115	2000~2500	1200~1600	16	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	115	2000~2500	700~1100	16	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	115	2000~2500	500~700	16	5~6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	115	2000~2500	1000~1400	32	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	115	2000~2500	500~800	32	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	150	2800~3300	2000~2400	0.3~0.4	0.3~0.4	3D銑 3D MILLING
UPJ2004	60	100	1400~1800	800~1200	0~0.7	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	100	1400~1800	400~700	2~3	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	100	1400~1800	800~1200	20	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	100	1400~1800	400~700	20	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	100	1400~1800	700~1000	40	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	130	1800~2300	1200~1600	0.4~0.5	0.4~0.5	3D銑 3D MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _s) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0304	16	85	8700~9200	800~1200	0~0.3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	1~1.5	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~500	3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	1000~1400	3	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	400~700	3	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	700~1100	6	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	6	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	110	11000~12000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 3D MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	1000~1400	0~0.3	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	1~2	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~500	4	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	1200~1600	4	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	4	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	800~1200	8	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~600	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	130	10000~11000	2400~2800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1200~1600	0~0.4	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	700~1000	2~2.5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	300~600	5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1400~1800	5	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	700~1100	5	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	400~700	5	4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1200~1600	10	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	500~800	10	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	150	9000~10000	2600~3000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1400~1800	0~0.5	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	700~1000	2~3	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	300~600	6	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1800~2200	6	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	800~1200	6	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	400~700	6	5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1400~1800	12	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	500~800	12	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	165	8500~9000	2800~3200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1600~2000	0~0.5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	800~1200	1~2	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	4~5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	300~600	8	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1000~1400	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	8	4~5	側銑 SIDE MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _a) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0804	25	110	4200~4700	300~600	8	7	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1600~2000	16	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	700~1000	16	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	400~700	16	3~4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	160	6200~6700	3400~3800	0.15~0.25	0.15~0.25	3D銑 3D MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1400~1800	0~0.6	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1000~1400	1~2	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	700~1000	4~5	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	300~600	10	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1200~1600	10	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	700~1000	10	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	400~700	10	8	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1800~2200	20	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	800~1200	20	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	400~700	20	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	160	4800~5300	3400~3800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	1600~2000	0~0.6	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	800~1200	1~2	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	400~700	4~5	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	115	2800~3300	800~1200	12	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	500~800	12	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	1400~1800	24	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	115	2800~3300	700~1000	24	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	150	3800~4300	2400~2800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	1000~1400	0~0.7	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	700~1000	1.5~2	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~700	5~6	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	1000~1400	16	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	700~1000	16	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~700	16	5~6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	800~1200	32	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~700	32	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	150	2800~3300	1800~2200	0.3~0.4	0.3~0.4	3D銑 3D MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1100	0~0.7	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~600	2~3	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1100	20	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~600	20	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	500~800	40	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	130	1800~2300	1000~1400	0.4~0.5	0.4~0.5	3D銑 3D MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		合金工具鋼/碳工具鋼 Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11: 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344: H13 / D2 (HRC23~32)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _s) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0304	16	85	8700~9200	800~1200	0~0.3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	1~1.5	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~500	3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	1000~1400	3	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	400~700	3	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	700~1100	6	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	6	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	110	11000~12000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 3D MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	1000~1400	0~0.3	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	1~2	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~500	4	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	1200~1600	4	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	4	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	800~1200	8	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~600	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	130	10000~11000	2400~2800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1200~1600	0~0.4	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	700~1000	2~2.5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	300~600	5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1400~1800	5	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	700~1100	5	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	400~700	5	4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1200~1600	10	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	500~800	10	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	150	9000~10000	2600~3000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1400~1800	0~0.5	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	700~1000	2~3	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	400~700	6	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1800~2200	6	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	800~1200	6	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	400~700	6	5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1400~1800	12	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	500~800	12	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	165	8500~9000	2800~3200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1600~2000	0~0.5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	800~1200	1~2	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	4~5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	400~700	8	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1000~1400	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	8	4~5	側銑 SIDE MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		合金工具鋼/碳工具鋼 Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels					
		P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRC23~32)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _a) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0804	25	110	4200~4700	400~700	8	7	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1800~2200	16	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	700~1000	16	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	400~700	16	3~4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	160	6200~6700	3400~3800	0.15~0.25	0.15~0.25	3D銑 3D MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1600~2000	0~0.6	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1000~1400	1~2	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	700~1000	4~5	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	400~700	10	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1200~1600	10	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	700~1000	10	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	400~700	10	8	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	1800~2200	20	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	800~1200	20	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	125	3700~4200	400~700	20	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	160	4800~5300	3400~3800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	1800~2200	0~0.6	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	800~1200	1~2	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	400~700	4~5	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	800~1200	12	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	500~800	12	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	1400~1800	24	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	700~1000	24	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	150	3800~4300	2400~2800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	1000~1400	0~0.7	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	700~1000	1.5~2	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~600	5~6	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	1000~1400	16	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	700~1000	16	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~600	16	5~6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	800~1200	32	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~700	32	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	150	2800~3300	1800~2200	0.3~0.4	0.3~0.4	3D銑 3D MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1100	0~0.7	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~600	2~3	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1100	20	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~600	20	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	500~800	40	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	130	1800~2300	1000~1400	0.4~0.5	0.4~0.5	3D銑 3D MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		沃斯田鐵系不銹鋼 Stainless Steels [Easy] : SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _s) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0304	16	85	8700~9200	700~1100	0~0.3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	1~1.5	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~500	3	3	溝銑 SLOTTING
UPJ0304	16	85	8700~9200	800~1200	3	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	400~700	3	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	700~1000	6	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	85	8700~9200	300~600	6	1~1.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0304	16	110	11000~12000	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 3D MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	800~1200	0~0.3	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	1~2	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~500	4	4	溝銑 SLOTTING
UPJ0404	16	105	8200~8700	1000~1400	4	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	400~700	4	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	700~1100	8	0~0.3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	105	8200~8700	300~600	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0404	16	130	10000~11000	2200~2600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1000~1400	0~0.4	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	500~800	2~2.5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	300~500	5	5	溝銑 SLOTTING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1200~1600	5	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	700~1000	5	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	400~700	5	4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	1000~1400	10	0~0.4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	110	6700~7200	500~800	10	2~2.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0504	18	150	9000~10000	2400~2800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 3D MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1200~1600	0~0.5	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	700~1000	2~3	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	300~600	6	6	溝銑 SLOTTING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1600~2000	6	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	800~1200	6	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	400~700	6	5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	1200~1600	12	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	110	5700~6200	500~800	12	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ0604	20	165	8500~9000	2600~3000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 3D MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1400~1800	0~0.5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	800~1200	1~2	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	4~5	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	300~600	8	8	溝銑 SLOTTING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1000~1400	8	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	500~800	8	4~5	側銑 SIDE MILLING

UPJ

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		沃斯田鐵系不銹鋼 Stainless Steels 【Easy】: SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
型號 Type No.	刀具伸長量 Extension Length (mm)	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 (A _a) Depth of Cut	加工寬度 (A _p) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UPJ0804	25	110	4200~4700	300~600	8	7	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	1600~2000	16	0~0.5	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	700~1000	16	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	110	4200~4700	400~700	16	3~4	側銑 SIDE MILLING
UPJ0804	25	160	6200~6700	3000~3400	0.15~0.25	0.15~0.25	3D銑 3D MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	1400~1800	0~0.6	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	115	3400~3800	1000~1400	1~2	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	115	3400~3800	700~1000	4~5	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	115	3400~3800	300~600	10	10	溝銑 SLOTTING
UPJ1004	30	115	3400~3800	1200~1600	10	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	700~1000	10	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	400~700	10	8	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	1800~2200	20	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	700~1100	20	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	115	3400~3800	400~700	20	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1004	30	160	4800~5300	3000~3400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	1600~2000	0~0.6	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	700~1100	1~2	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	400~700	4~5	12	溝銑 SLOTTING
UPJ1204	35	110	2700~3200	700~1100	12	1~2	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	500~800	12	4~5	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	1200~1600	24	0~0.6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	110	2700~3200	500~800	24	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1204	35	150	3800~4300	2200~2600	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 3D MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	800~1200	0~0.7	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	500~800	1.5~2	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	300~500	5~6	16	溝銑 SLOTTING
UPJ1604	50	100	1800~2300	800~1200	16	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	500~800	16	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	300~500	16	5~6	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	700~1000	32	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	100	1800~2300	400~700	32	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ1604	50	150	2800~3300	1400~1800	0.3~0.4	0.3~0.4	3D銑 3D MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1000	0~0.7	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~500	2~3	20	溝銑 SLOTTING
UPJ2004	60	80	1000~1500	700~1000	20	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	300~500	20	2~3	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	80	1000~1500	400~700	40	0~0.7	側銑 SIDE MILLING
UPJ2004	60	130	1800~2300	800~1200	0.4~0.5	0.4~0.5	3D銑 3D MILLING