

UEX^{4T}

切削條件表 Milling Conditions

被切削材 Work Material

 調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels
NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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	10	60	19000~20000	1100~1400	0.03~0.05	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	2600~3000	0.06	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	1100~1400	0.07~0.1	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	800~1000	1~2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	1000~1200	1~2	0~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	60	19000~20000	1100~1400	0.03~0.05	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	3000~3400	0.06	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	1300~1500	0.07~0.1	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	800~1000	1~2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	60	19000~20000	1100~1300	1~2	0~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	90	18000~19000	1100~1400	0.04~0.07	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	90	18000~19000	2600~3000	0.08	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	80	17000~18000	1300~1500	0.1~0.12	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	80	17000~18000	800~1000	1.5~3	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	80	17000~18000	1000~1200	1.5~3	0.1~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	90	18000~19000	1100~1400	0.04~0.07	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	90	18000~19000	3000~3400	0.08	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	80	17000~18000	1400~1600	0.1~0.12	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	80	17000~18000	800~1000	1.5~3	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	80	17000~18000	1100~1300	1.5~3	0.1~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204S	11	100	16000~17000	1100~1400	0.05~0.08	1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204S	11	100	16000~17000	3000~3400	0.1	1~2	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204S	11	90	14000~15000	1300~1500	0.1~0.15	1~2	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204S	11	90	14000~15000	800~1000	2~4	0.05~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204S	11	90	14000~15000	1000~1200	2~4	0.12~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	100	16000~17000	1100~1400	0.05~0.08	1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204	11	100	16000~17000	3000~3400	0.1	1~2	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204	11	90	14000~15000	1400~1600	0.1~0.15	1~2	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204	11	90	14000~15000	800~1000	2~4	0.05~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	90	14000~15000	1100~1300	2~4	0.12~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304S	13	125	13000~14000	1200~1500	0.05~0.1	2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304S	13	125	13000~14000	3600~4000	0.12	2~3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304S	13	115	12000~13000	1300~1500	0.1~0.15	2~3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304S	13	100	10000~11000	800~1000	3~6	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304S	13	100	10000~11000	1200~1400	3~6	0.12~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	125	13000~14000	1200~1500	0.05~0.1	2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304	15	125	13000~14000	3600~4000	0.12	2~3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304	15	115	12000~13000	1300~1500	0.1~0.15	2~3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304	15	100	10000~11000	800~1000	3~6	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	100	10000~11000	1200~1400	3~6	0.12~0.2	側銑 (SIDE MILLING)

UEX^{4T}

切削條件表 Milling Conditions

被切削材 Work Material

調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels

NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36-45)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
UEX0404S	15	125	9500~10500	1200~1500	0.05~0.1	3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404S	15	125	9500~10500	3600~4000	0.13	3~4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404S	15	115	8500~9500	1300~1500	0.15~0.2	3~4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404S	15	100	8000~9000	800~1000	4~8	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404S	15	90	7000~8000	1000~1300	4~8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	125	9500~10500	1200~1500	0.05~0.1	3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404	15	125	9500~10500	3600~4000	0.13	3~4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404	15	115	8500~9500	1300~1500	0.15~0.2	3~4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404	15	100	8000~9000	800~1000	4~8	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	90	7000~8000	1000~1300	4~8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	125	7500~8500	1200~1500	0.05~0.12	4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0504	16	125	7500~8500	3600~4000	0.15	4~5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0504	16	115	7000~7500	1300~1500	0.2~0.3	4~5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0504	16	100	6000~6500	800~1000	5~10	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	90	5500~6000	1000~1300	5~8	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0604	19	125	6400~6900	1200~1500	0.05~0.12	4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0604	19	125	6400~6900	3600~4000	0.16	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEX0604	19	115	5800~6300	1300~1500	0.2~0.3	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEX0604	19	100	5200~5700	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0604	19	90	4500~5000	1000~1300	6~9	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0804	23	140	5300~5800	1100~1400	0.05~0.15	6	溝銑 (SLOTTING)
UEX0804	23	140	5300~5800	3600~4000	0.2	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0804	23	110	4000~4500	1300~1600	0.3~0.4	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0804	23	100	3800~4300	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0804	23	100	3800~4300	900~1200	8~16	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	140	4300~4800	1100~1400	0.05~0.15	8	溝銑 (SLOTTING)
UEX1004	30	140	4300~4800	3600~4000	0.2	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEX1004	30	100	2900~3400	900~1200	0.3~0.5	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEX1004	30	100	2900~3400	500~700	10~20	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	80	2000~2500	900~1200	10~20	0.6~0.8	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1204	40	140	3500~4000	900~1200	0.05~0.15	10	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	40	140	3500~4000	3000~3400	0.2	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	40	110	2700~3200	900~1200	0.3~0.6	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	40	110	2700~3200	500~700	12~24	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1204	40	75	1800~2200	900~1200	12~24	0.7~0.9	側銑 (SIDE MILLING)

UEX^{4T}

切削條件表 *Milling Conditions*

被切削材 Work Material

 調質鋼 / 預硬鋼 : *Prehardened Steels*
NAK80 : 1.2083 / AISI420 : M310 (HRC36-45)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UEX1604	50	130	2300~2800	700~900	0.05~0.2	14	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	50	130	2300~2800	1300~1600	0.25	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	50	90	1600~2000	600~850	0.4~0.6	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	50	70	1300~1700	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	50	70	1300~1700	200~400	16	0.8~1.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	50	70	1300~1700	200~400	24	0.8~1.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	130	1800~2200	600~800	0.05~0.2	18	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	130	1800~2200	1100~1400	0.25	18~20	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	90	1300~1700	450~650	0.5~0.8	18~20	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	70	900~1300	250~450	20~40	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	70	900~1300	200~400	20	1~1.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	70	900~1300	200~400	30	1~1.4	側銑 (SIDE MILLING)

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)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UEX0104S	10	60	19000~20000	900~1100	0.03~0.04	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	1000~1300	0.05	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	500~750	1~2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	700~900	1~2	0~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	60	19000~20000	900~1100	0.03~0.04	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	1200~1500	0.05	0.8~1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	600~800	1~2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	60	19000~20000	800~1000	1~2	0~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	80	17000~18000	900~1100	0.03~0.05	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	80	17000~18000	1000~1300	0.06	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	75	16000~17000	500~750	1.5~3	0.03~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	75	16000~17000	700~900	1.5~3	0~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	80	17000~18000	900~1100	0.03~0.05	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	80	17000~18000	1200~1500	0.06	1~1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	75	16000~17000	600~800	1.5~3	0.03~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	75	16000~17000	800~1000	1.5~3	0~0.08	側銑 (SIDE MILLING)

UEX^{4T}

切削條件表 Milling Conditions

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)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
UEX0204S	11	95	14000~15000	900~1100	0.04~0.06	1.5	溝銼 (SLOTTING)
UEX0204S	11	95	14000~15000	1000~1300	0.07	1~2	溝銼 (SLOTTING)
UEX0204S	11	80	12000~13000	500~750	2~4	0.04~0.07	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0204S	11	80	12000~13000	700~900	2~4	0~0.1	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	95	14000~15000	900~1100	0.04~0.06	1.5	溝銼 (SLOTTING)
UEX0204	11	95	14000~15000	1200~1500	0.07	1~2	溝銼 (SLOTTING)
UEX0204	11	80	12000~13000	600~800	2~4	0.04~0.07	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	80	12000~13000	800~1000	2~4	0~0.1	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0304S	12	95	9800~10000	900~1100	0.05~0.07	2.5	溝銼 (SLOTTING)
UEX0304S	12	95	9800~10000	1000~1300	0.08	2~3	溝銼 (SLOTTING)
UEX0304S	12	80	8000~8500	500~750	3~6	0.05~0.08	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0304S	12	80	8000~8500	700~900	3~6	0~0.15	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	95	9800~10000	900~1100	0.05~0.07	2.5	溝銼 (SLOTTING)
UEX0304	15	95	9800~10000	1200~1500	0.08	2~3	溝銼 (SLOTTING)
UEX0304	15	80	8000~8500	600~800	3~6	0.05~0.08	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	80	8000~8500	800~1000	3~6	0~0.15	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0404S	15	95	7400~7600	900~1100	0.05~0.08	3	溝銼 (SLOTTING)
UEX0404S	15	95	7400~7600	1000~1300	0.09	3~4	溝銼 (SLOTTING)
UEX0404S	15	80	6300~6500	500~750	4~8	0.05~0.09	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0404S	15	80	6300~6500	700~900	4~8	0~0.18	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	95	7400~7600	900~1100	0.05~0.08	3	溝銼 (SLOTTING)
UEX0404	15	95	7400~7600	1200~1500	0.09	3~4	溝銼 (SLOTTING)
UEX0404	15	80	6300~6500	600~800	4~8	0.05~0.09	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	80	6300~6500	800~1000	4~8	0~0.2	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	95	6000~6200	900~1100	0.05~0.09	4	溝銼 (SLOTTING)
UEX0504	16	95	6000~6200	1200~1500	0.1~0.12	4~5	溝銼 (SLOTTING)
UEX0504	16	80	5000~5200	600~800	5~10	0.05~0.1	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	80	5000~5200	800~1000	5~10	0~0.2	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0604	20	95	4900~5100	900~1100	0.05~0.1	4	溝銼 (SLOTTING)
UEX0604	20	95	4900~5100	1200~1500	0.1~0.15	4~6	溝銼 (SLOTTING)
UEX0604	20	80	4000~4200	600~800	6~12	0.05~0.1	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0604	20	85	4200~4500	800~1000	6~12	0.1~0.2	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0804	24	95	3800~4000	800~1000	0.05~0.1	6	溝銼 (SLOTTING)
UEX0804	24	95	3800~4000	1000~1400	0.1~0.15	6~8	溝銼 (SLOTTING)
UEX0804	24	80	3000~3400	500~700	8~16	0.05~0.15	側銼 (SIDE MILLING)
UEX0804	24	75	3000~3200	900~1300	8~16	0.1~0.25	側銼 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	95	3000~3200	800~1000	0.05~0.1	8	溝銼 (SLOTTING)
UEX1004	30	95	3000~3200	900~1200	0.1~0.15	8~10	溝銼 (SLOTTING)
UEX1004	30	80	2500~2800	400~600	10~20	0.05~0.15	側銼 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	65	1900~2200	900~1300	10~20	0.2~0.4	側銼 (SIDE MILLING)

UEX^{4T}

切削條件表 *Milling Conditions*

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)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
UEX1204	37	95	2400~2600	700~900	0.05~0.12	10	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	37	95	2400~2600	800~1000	0.12~0.2	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	37	80	2000~2300	300~500	12~24	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1204	37	65	1600~1800	800~1000	12~24	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	45	95	1800~2000	600~800	0.05~0.15	14	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	45	95	1800~2000	700~900	0.15~0.2	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	45	80	1500~1700	300~500	16~32	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	45	65	1200~1400	700~900	16	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	95	1400~1600	400~600	0.05~0.15	18	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	95	1400~1600	500~700	0.15~0.2	18~20	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	80	1200~1400	200~300	20~40	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	65	950~1150	500~700	20~40	0.4~0.7	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)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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	10	60	19000~20000	600~800	0.02~0.03	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104S	10	60	19000~20000	400~600	1~2	0.02~0.03	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104S	10	50	15000~16000	400~600	1~2	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	60	19000~20000	600~800	0.02~0.03	0.8	溝銑 (SLOTTING)
UEX0104	10	60	19000~20000	400~600	1~2	0.02~0.03	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0104	10	50	15000~16000	400~600	1~2	0.03~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	75	16000~17000	600~800	0.02~0.03	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154S	10	65	13500~14000	400~600	1.5~3	0.02~0.03	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154S	10	50	10000~10600	400~600	1.5~3	0.04~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	75	16000~17000	600~800	0.02~0.03	1	溝銑 (SLOTTING)
UEX0154	10	65	13500~14000	400~600	1.5~3	0.02~0.03	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0154	10	50	10000~10600	400~600	1.5~3	0.04~0.05	側銑 (SIDE MILLING)

UEX^{4T}

切削條件表 Milling Conditions

被切材料 Work Material

熱處理鋼 : *Hardened Steels*
 SKD11 / SKH9 : 1.2379 / 1.3342 : D2 / M2 (HRC55~62)

冷卻方式 Coolant Type

乾式 / 油霧冷卻 Dry/MQL coolant

型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
UEX0204S	11	80	12000~13000	600~800	0.02~0.04	1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204S	11	65	10000~15000	400~600	2~4	0.02~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204S	11	50	7800~8200	400~600	2~4	0.05~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	80	12000~13000	600~800	0.02~0.04	1.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0204	11	65	10000~15000	400~600	2~4	0.02~0.04	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0204	11	50	7800~8200	400~600	2~4	0.05~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304S	12	80	8000~8500	600~800	0.03~0.05	2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304S	12	65	6800~7000	400~600	3~6	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304S	12	50	5200~5400	400~600	3~6	0.06~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	80	8000~8500	600~800	0.03~0.05	2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEX0304	15	65	6800~7000	400~600	3~6	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0304	15	50	5200~5400	400~600	3~6	0.06~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404S	15	80	6300~6500	600~800	0.04~0.05	3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404S	15	65	5100~5300	400~600	4~8	0.04~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404S	15	50	3900~4100	400~600	4~8	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	80	6300~6500	600~800	0.04~0.05	3	溝銑 (SLOTTING)
UEX0404	15	65	5100~5300	400~600	4~8	0.04~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0404	15	50	3900~4100	400~600	4~8	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	80	5000~5200	600~800	0.04~0.05	4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0504	16	65	4000~4200	300~500	5~10	0.04~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0504	16	50	3100~3300	300~500	5~10	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0604	20	80	4100~4300	600~800	0.04~0.06	4	溝銑 (SLOTTING)
UEX0604	20	65	3400~3600	300~500	6	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0604	20	40	2000~2200	300~500	6	0.06~0.11	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0804	24	80	3100~3300	500~700	0.04~0.08	6	溝銑 (SLOTTING)
UEX0804	24	75	2900~3100	400~600	8~16	0.04~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEX0804	24	60	2300~2500	450~700	8~16	0.08~0.13	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	80	2500~2700	500~700	0.05~0.1	9	溝銑 (SLOTTING)
UEX1004	30	75	2200~2500	300~500	10~20	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1004	30	60	1800~2000	400~600	10~20	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1204	37	80	2000~2300	500~700	0.05~0.1	10	溝銑 (SLOTTING)
UEX1204	37	75	1900~2100	250~450	12~24	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1204	37	60	1500~1700	300~500	12~24	0.1~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	45	80	1500~1700	400~500	0.05~0.1	14	溝銑 (SLOTTING)
UEX1604	45	75	1400~1600	200~400	16~32	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEX1604	45	60	1100~1300	250~450	16~32	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	80	1200~1400	300~400	0.05~0.15	18	溝銑 (SLOTTING)
UEX2004	50	75	1100~1300	150~350	20~40	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEX2004	50	60	850~1050	200~350	20~40	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)