

< 適用於 RPM=10000(min⁻¹) 以下之機器 >

UEYR

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
UEYR0202	15	60	9500~10000	2000~2400	0.04~0.06	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0202	15	60	9500~10000	2000~2400	2	0.04~0.09	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0202	15	60	9500~10000	2200~2600	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	2000~2400	0.04~0.06	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	2000~2400	2	0.04~0.09	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	2200~2600	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	2000~2400	0.04~0.08	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	2000~2400	2.5	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	2000~2400	0.04~0.08	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	2000~2400	2.5	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	2200~2600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0302	17	90	9400~9800	2600~3000	0.05~0.1	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0302	17	90	9400~9800	2600~3000	3	0.07~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0302	17	90	9400~9800	2800~3200	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0305	17	90	9400~9800	2600~3000	0.05~0.1	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0305	17	90	9400~9800	2600~3000	3	0.07~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0305	17	90	9400~9800	2800~3200	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0402	20	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0402	20	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0402	20	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0403	20	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0403	20	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0403	20	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0405	20	115	9000~9400	3000~3400	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0405	20	115	9000~9400	3000~3400	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0405	20	115	9000~9400	3200~3600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)

< 適用於 RPM=10000(min⁻¹) 以下之機器 >

UEYR

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
UEYR0610	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	2~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	5~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	3~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

< 適用於 RPM=10000(min⁻¹) 以下之機器 >

UEYR

切削條件表 *Milling Conditions*

 熱處理鋼: *Hardened Steels*
SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)

被切削材 Work Material

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
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	7~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	7~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	5~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	5~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

 < 適用於 RPM=24000(min⁻¹) 以下之機器 >

 熱處理鋼: *Hardened Steels*
SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)

被切削材 Work Material

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
UEYR0202	15	145	22000~24000	2400~2800	0.04~0.06	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0202	15	145	22000~24000	2800~3200	2	0.04~0.09	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0202	15	145	22000~24000	2800~3200	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0205	15	145	22000~24000	2400~2800	0.04~0.06	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0205	15	145	22000~24000	2800~3200	2	0.04~0.09	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0205	15	145	22000~24000	2800~3200	0.04~0.09	0.04~0.09	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0252	15	145	18000~20000	2400~2800	0.04~0.08	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0252	15	145	18000~20000	2800~3200	2.5	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0252	15	145	18000~20000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0255	15	145	18000~20000	2400~2800	0.04~0.08	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0255	15	145	18000~20000	2800~3200	2.5	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0255	15	145	18000~20000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0302	17	145	15000~16000	3000~3400	0.05~0.1	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0302	17	145	15000~16000	3400~3800	3	0.07~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0302	17	145	15000~16000	3400~3800	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 (3D MILLING)

< 適用於 RPM=24000(min⁻¹) 以下之機器 >

UEYR

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
UEYR0305	17	145	15000~16000	3000~3400	0.05~0.1	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0305	17	145	15000~16000	3400~3800	3	0.07~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0305	17	145	15000~16000	3400~3800	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0402	20	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0402	20	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0402	20	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0403	20	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0403	20	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0403	20	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0405	20	150	12000~13000	3600~4000	0.1~0.15	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0405	20	150	12000~13000	4000~4500	4	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0405	20	150	12000~13000	4000~4500	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	3400~3800	0.15~0.2	2~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	3000~3400	6	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	4000~4500	6	0.15~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	165	8700~9200	4000~4500	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)

< 適用於 RPM=24000(min⁻¹) 以下之機器 >

UEYR

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
UEYR0810	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	5~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	3000~3400	0.2~0.25	3~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	3000~3400	8	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	4500~5000	8	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	170	6800~7200	4500~5000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1003	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1005	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	7~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	7~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1010	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	5~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	3600~4000	0.2~0.3	5~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	3000~3400	10	0.5~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	4700~5200	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	255	8000~8600	5500~6000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1020	30	205	6600~7000	4700~5200	0.2~0.3	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

UEYR

切削條件表 Milling Conditions

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
UEYR0202	15	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0202	15	60	9500~10000	800~1000	2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0202	15	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.01~0.03	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.5~2	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	800~1000	2	0.03~0.05	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0205	15	60	9500~10000	1000~1400	0.01~0.03	0.01~0.03	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	800~1000	2.5	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0252	15	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	0.02~0.04	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	1~2.5	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	800~1000	2.5	0.04~0.06	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0255	15	75	9500~10000	1000~1400	0.02~0.04	0.02~0.04	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0302	17	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0302	17	90	9200~9600	800~1000	3	0.06~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0302	17	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0305	17	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.5	1~3	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0305	17	90	9200~9600	800~1000	3	0.06~0.08	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0305	17	90	9200~9600	1000~1400	0.03~0.05	0.03~0.05	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0402	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0402	20	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0402	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0403	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0403	20	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0403	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0405	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	2~4	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0405	20	90	7000~7500	1000~1200	4	0.08~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0405	20	90	7000~7500	1200~1600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0602	20	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0602	20	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0602	20	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0603	20	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0603	20	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0603	20	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0605	20	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0605	20	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0605	20	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑 (3D MILLING)

UEYR

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 Speed (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
UEYR0610	20	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	3~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0610	20	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0610	20	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0615	20	90	4700~5200	1000~1200	0.05~0.08	2~6	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0615	20	80	4200~4700	500~800	6	0.2~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	85	4500~5000	1000~1200	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0615	20	90	4700~5200	800~1000	0.05~0.08	0.05~0.08	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0803	25	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0803	25	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	105	4200~4600	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0803	25	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0805	25	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0805	25	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	105	4200~4600	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0805	25	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0810	25	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	5~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0810	25	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	105	4200~4600	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0810	25	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR0820	25	105	4200~4600	1800~2200	0.05~0.1	3~8	溝銑 (SLOTTING)
UEYR0820	25	105	4200~4600	600~900	8	0.3~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	105	4200~4600	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR0820	25	105	4200~4600	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1003	30	95	3000~3400	1000~1400	0.05~0.1	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1003	30	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1003	30	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1005	30	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1005	30	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1005	30	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1010	30	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	7~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1010	30	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1010	30	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UEYR1020	30	95	3000~3400	2000~2400	0.05~0.1	5~10	溝銑 (SLOTTING)
UEYR1020	30	90	2800~3200	600~900	10	0.4~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	95	3000~3400	1100~1500	10	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UEYR1020	30	100	3200~3600	2000~2400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)