

UHB UIB UJB

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

濕式冷卻 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 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UHB0202	40	105	15500~16500	1800~2200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0302	40	135	13000~14000	2000~2400	0.04~0.05	0.08~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0402	40	160	11500~12500	2400~2800	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0502	40	175	10000~11000	2600~3000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0602	40	175	8800~9300	3000~3400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UHB0802	40	265	9500~10500	2800~3200	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB0402	50	150	11500~12000	2000~2400	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UIB0602	50	230	11000~12000	2000~2400	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB0802	50	225	8300~8800	1800~2200	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB1002	60	290	8700~9200	1800~2200	0.09~0.14	0.18~0.28	3D銑 (3D MILLING)
UIB1202	60	325	8200~8600	2200~2600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1002	100	260	7700~8200	1400~1700	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UJB1202	100	220	5300~5800	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1602	100	230	4000~4500	1800~2200	0.12~0.17	0.24~0.34	3D銑 (3D MILLING)
UJB2002	100	240	3800~4300	1400~1800	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

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

濕式冷卻 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 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
UHB0202	40	105	15500~16500	1800~2200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0302	40	135	13000~14000	2000~2400	0.04~0.05	0.08~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0402	40	160	11500~12500	2400~2800	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0502	40	175	10000~11000	2600~3000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0602	40	175	8800~9300	3000~3400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UHB0802	40	265	9500~10500	2800~3200	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB0402	50	150	11500~12000	2000~2400	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UIB0602	50	230	11000~12000	2000~2400	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB0802	50	225	8300~8800	1800~2200	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB1002	60	290	8700~9200	1800~2200	0.09~0.14	0.18~0.28	3D銑 (3D MILLING)
UIB1202	60	325	8200~8600	2200~2600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1002	100	260	7700~8200	1400~1700	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UJB1202	100	220	5300~5800	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1602	100	230	4000~4500	1800~2200	0.12~0.17	0.24~0.34	3D銑 (3D MILLING)
UJB2002	100	240	3800~4300	1400~1800	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

UHB UIB UJB

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 (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
UHB0202	40	95	14000~15000	1000~1400	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0302	40	125	12000~13000	1200~1600	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0402	40	135	9500~10500	1200~1600	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UHB0502	40	140	8300~8800	1400~1800	0.05~0.06	0.1~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UHB0602	40	150	7500~8000	1400~1800	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑 (3D MILLING)
UHB0802	40	235	8700~9200	2000~2400	0.05~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB0402	50	135	9500~10500	1800~2200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UIB0602	50	160	7700~8300	1800~2200	0.05~0.07	0.1~0.14	3D銑 (3D MILLING)
UIB0802	50	145	5400~5800	1600~2000	0.05~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB1002	60	230	6700~7200	1400~1800	0.05~0.13	0.16~0.26	3D銑 (3D MILLING)
UIB1202	60	290	7200~7700	1000~1400	0.05~0.13	0.16~0.26	3D銑 (3D MILLING)
UJB1002	80	185	5300~5800	1000~1200	0.05~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UJB1202	100	220	5300~5800	800~1200	0.05~0.12	0.16~0.26	3D銑 (3D MILLING)
UJB1602	100	160	2800~3200	1200~1600	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB2002	100	220	3300~3800	900~1300	0.05~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

被切削材 Work Material

 沃斯田鐵系不銹鋼 : *Stainless Steels*
SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)
冷卻方式 Coolant Type

濕式冷卻 Wet 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
UHB0202	40	105	15500~16500	1800~2200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0302	40	135	13000~14000	2000~2400	0.04~0.05	0.08~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0402	40	160	11500~12500	2400~2800	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0502	40	175	10000~11000	2600~3000	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0602	40	175	8800~9300	3000~3400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UHB0802	40	265	9500~10500	2800~3200	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB0402	50	150	11500~12000	2000~2400	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UIB0602	50	230	11000~12000	2000~2400	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB0802	50	225	8300~8800	1800~2200	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB1002	60	290	8700~9200	1800~2200	0.09~0.14	0.18~0.28	3D銑 (3D MILLING)
UIB1202	60	325	8200~8600	2200~2600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1002	100	260	7700~8200	1400~1700	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UJB1202	100	220	5300~5800	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1602	100	230	4000~4500	1800~2200	0.12~0.17	0.24~0.34	3D銑 (3D MILLING)
UJB2002	100	240	3800~4300	1400~1800	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)

UHB UIB UJB

切削條件表 Milling Conditions

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					
冷卻方式 Coolant Type		濕式冷卻 Wet 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
UHB0202	40	105	15500~16500	1200~1600	0.03~0.05	0.06~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0302	40	135	13000~14000	1200~1600	0.04~0.05	0.08~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UHB0402	40	160	11500~12500	1200~1600	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0502	40	175	10000~11000	1400~1800	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UHB0602	40	175	8800~9300	1400~1800	0.07~0.09	0.14~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UHB0802	40	265	9500~10500	1400~1800	0.08~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB0402	50	150	11500~12000	1400~1800	0.04~0.06	0.08~0.12	3D銑 (3D MILLING)
UIB0602	50	230	11000~12000	1400~1800	0.06~0.08	0.12~0.16	3D銑 (3D MILLING)
UIB0802	50	225	8300~8800	1400~1800	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UIB1002	60	290	8700~9200	1200~1600	0.09~0.14	0.18~0.28	3D銑 (3D MILLING)
UIB1202	60	325	8200~8600	1200~1600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1002	100	260	7700~8200	1200~1600	0.06~0.1	0.16~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UJB1202	100	220	5300~5800	800~1200	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UJB1602	100	230	4000~4500	1200~1600	0.12~0.17	0.24~0.34	3D銑 (3D MILLING)
UJB2002	100	240	3800~4300	1000~1400	0.1~0.15	0.2~0.3	3D銑 (3D MILLING)