

UVR

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

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
UVR0606	20	210	10000~11000	2600~3000	0.15~0.18	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UVR0606	20	210	10000~11000	1300~1700	0.05~0.1	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UVR0606	20	210	10000~11000	3000~3500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UVR0606	20	210	10000~11000	2800~3200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銑 (3D MILLING)
UVR0806	30	210	8500~9000	2000~2400	0.15~0.2	7~8	溝銑 (SLOTTING)
UVR0806	30	210	8500~9000	1200~1600	0.05~0.11	7~8	溝銑 (SLOTTING)
UVR0806	30	210	8500~9000	2800~3200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UVR0806	30	210	8500~9000	2800~3200	0.05~0.11	0.05~0.11	3D銑 (3D MILLING)
UVR1006	35	220	7000~7500	1800~2200	0.18~0.23	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UVR1006	35	220	7000~7500	1200~1600	0.05~0.13	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UVR1006	35	220	7000~7500	2400~2800	0.18~0.23	0.18~0.23	3D銑 (3D MILLING)
UVR1006	35	220	7000~7500	2400~2800	0.05~0.13	0.05~0.13	3D銑 (3D MILLING)
UVR1206	40	190	4500~5000	1200~1600	0.15~0.2	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UVR1206	40	190	4500~5000	1100~1400	0.05~0.15	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UVR1206	40	190	4500~5000	2000~2400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UVR1206	40	190	4500~5000	1800~2200	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銑 (3D MILLING)
UVR1606	60	140	2400~2800	700~1000	0.25~0.3	13~16	溝銑 (SLOTTING)
UVR1606	60	200	3500~4000	800~1000	0.05~0.18	13~16	溝銑 (SLOTTING)
UVR1606	60	160	2700~3200	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑 (3D MILLING)
UVR1606	60	215	3700~4200	1400~1800	0.05~0.18	0.05~0.18	3D銑 (3D MILLING)
UVR2006	60	165	2400~2800	700~1000	0.25~0.3	17~20	溝銑 (SLOTTING)
UVR2006	60	200	3000~3400	800~1000	0.05~0.18	17~20	溝銑 (SLOTTING)
UVR2006	60	165	2400~2800	1400~1800	0.25~0.3	0.05~0.2	3D銑 (3D MILLING)
UVR2006	60	200	3000~3400	1400~1800	0.05~0.18	0.05~0.2	3D銑 (3D MILLING)

UVR

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
UVR0606	23	110	5800~6300	1800~2200	0.05~0.1	4~6	溝銼 (SLOTTING)
UVR0606	23	120	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	4~6	溝銼 (SLOTTING)
UVR0606	23	120	6200~6700	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR0806	27	105	4000~4500	1600~2000	0.05~0.1	6~8	溝銼 (SLOTTING)
UVR0806	27	105	4000~4500	1000~1400	0.05~0.1	6~8	溝銼 (SLOTTING)
UVR0806	27	125	4700~5200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR1006	35	140	4200~4700	1800~2200	0.1~0.15	8~10	溝銼 (SLOTTING)
UVR1006	35	140	4200~4700	1000~1400	0.05~0.15	8~10	溝銼 (SLOTTING)
UVR1006	35	130	4000~4500	1400~1800	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銼 (3D MILLING)
UVR1206	39	140	3600~4000	1600~2000	0.1~0.15	10~12	溝銼 (SLOTTING)
UVR1206	39	150	3800~4300	1000~1400	0.05~0.15	10~12	溝銼 (SLOTTING)
UVR1206	39	170	4200~4700	1000~1400	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銼 (3D MILLING)
UVR1606	45	140	2600~3000	1600~2000	0.1~0.2	13~16	溝銼 (SLOTTING)
UVR1606	45	150	2800~3300	800~1200	0.05~0.15	13~16	溝銼 (SLOTTING)
UVR1606	45	165	3100~3500	800~1200	0.05~0.15	0.05~0.15	3D銼 (3D MILLING)
UVR2006	60	140	2000~2400	1200~1600	0.15~0.25	17~20	溝銼 (SLOTTING)
UVR2006	60	150	2200~2700	600~1000	0.05~0.2	17~20	溝銼 (SLOTTING)
UVR2006	60	165	2400~2800	600~1000	0.05~0.2	0.05~0.2	3D銼 (3D 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
UVR0606	23	90	4600~5000	700~1000	0.05~0.1	4~6	溝銼 (SLOTTING)
UVR0606	23	100	5000~5500	700~1100	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR0806	27	100	3800~4300	800~1200	0.05~0.1	6~8	溝銼 (SLOTTING)
UVR0806	27	105	4000~4500	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR1006	35	100	3000~3500	800~1200	0.05~0.1	8~10	溝銼 (SLOTTING)
UVR1006	35	105	3200~3600	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR1206	39	105	2600~3000	600~1000	0.05~0.1	10~12	溝銼 (SLOTTING)
UVR1206	39	110	2700~3200	800~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR1606	45	105	1900~2300	600~900	0.05~0.1	13~16	溝銼 (SLOTTING)
UVR1606	45	110	2000~2400	600~900	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)
UVR2006	60	105	1500~1900	600~800	0.05~0.1	17~20	溝銼 (SLOTTING)
UVR2006	60	110	1600~2000	600~800	0.05~0.1	0.05~0.1	3D銼 (3D MILLING)