

# UVT<sup>6T</sup>

## 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 <sup>-1</sup> )	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
UVT0606	20	130	6700~7200	1300~1500	0.1~0.2	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UVT0606	20	130	6700~7200	1000~1300	0.05~0.1	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UVT0606	20	85	4000~4500	1000~1200	6~12	0.15~0.25	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0606	20	85	4000~4500	800~1000	6~12	0.05~0.12	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	25	130	4800~5300	1300~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UVT0806	25	130	4800~5300	1000~1300	0.05~0.1	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UVT0806	25	85	3200~3500	1200~1500	8~16	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	25	85	3200~3500	700~900	8~16	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	130	4000~4500	1300~1600	0.15~0.25	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UVT1006	30	130	4000~4500	1000~1300	0.05~0.15	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UVT1006	30	85	2500~3000	1100~1400	10~20	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	85	2500~3000	650~850	10~20	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	35	130	3200~3700	1100~1400	0.15~0.25	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UVT1206	35	130	3200~3700	900~1200	0.05~0.15	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UVT1206	35	85	2000~2500	900~1200	12~24	0.2~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	35	85	2000~2500	600~800	12~24	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	50	130	2400~2900	900~1200	0.15~0.25	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UVT1606	50	130	2400~2900	700~900	0.05~0.15	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UVT1606	50	85	1500~2000	800~1000	16~32	0.2~0.4	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	50	85	1500~2000	500~700	16~32	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	130	1800~2200	700~900	0.2~0.4	18	溝銑 (SLOTTING)
UVT2006	50	130	1800~2200	600~800	0.05~0.15	18~20	溝銑 (SLOTTING)
UVT2006	50	85	1300~1500	600~800	20~40	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	85	1300~1500	300~450	20~40	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)

# UVT<sup>6T</sup>

**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 <sup>-1</sup> )	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
UVT0606	20	105	5400~5600	1000~1300	0.05~0.1	4	溝銑 (SLOTTING)
UVT0606	20	95	4900~5100	1200~1500	0.1~0.18	4~6	溝銑 (SLOTTING)
UVT0606	20	80	4000~4200	600~850	6~12	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0606	20	80	4000~4200	900~1200	6~12	0.1~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	24	115	4500~4700	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑 (SLOTTING)
UVT0806	24	115	4500~4700	1300~1600	0.1~0.2	6~8	溝銑 (SLOTTING)
UVT0806	24	85	3300~3600	600~850	8~16	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	24	75	3000~3200	1000~1400	8~16	0.15~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	95	3000~3200	900~1200	0.05~0.1	8	溝銑 (SLOTTING)
UVT1006	30	95	3000~3200	1100~1400	0.1~0.2	8~10	溝銑 (SLOTTING)
UVT1006	30	80	2500~2800	600~850	10~20	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	75	2400~2600	1000~1400	10~20	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	37	95	2400~2600	800~1100	0.05~0.12	10	溝銑 (SLOTTING)
UVT1206	37	95	2400~2600	900~1200	0.12~0.25	10~12	溝銑 (SLOTTING)
UVT1206	37	80	2000~2300	500~700	12~24	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	37	70	1700~1900	900~1100	12~24	0.3~0.5	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	45	95	1800~2000	700~900	0.05~0.15	14	溝銑 (SLOTTING)
UVT1606	45	95	1800~2000	800~1000	0.15~0.25	14~16	溝銑 (SLOTTING)
UVT1606	45	80	1500~1700	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	45	70	1300~1500	700~900	16	0.4~0.6	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	95	1400~1600	600~800	0.05~0.15	18	溝銑 (SLOTTING)
UVT2006	50	95	1400~1600	600~800	0.15~0.25	18~20	溝銑 (SLOTTING)
UVT2006	50	80	1200~1400	300~450	20~40	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	70	1000~1300	600~800	20~40	0~0.6	側銑 (SIDE MILLING)

# UVT<sup>6T</sup>

## 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 <sup>-1</sup> )	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
UVT0606	20	85	4400~4600	800~1000	0.05~0.08	4	溝銑 (SLOTTING)
UVT0606	20	65	3400~3600	400~600	6	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0606	20	60	3000~3200	500~700	6	0.1~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	24	80	3100~3300	700~900	0.05~0.1	6	溝銑 (SLOTTING)
UVT0806	24	85	3300~3500	500~750	8~16	0.05~0.1	側銑 (SIDE MILLING)
UVT0806	24	85	3300~3500	600~800	8~16	0.1~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	80	2500~2700	600~800	0.05~0.1	9	溝銑 (SLOTTING)
UVT1006	30	80	2400~2600	500~700	10~20	0~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1006	30	80	2400~2600	600~800	10~20	0.15~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	37	80	2000~2300	600~800	0.05~0.1	10	溝銑 (SLOTTING)
UVT1206	37	80	2000~2300	400~550	12~24	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1206	37	80	2000~2300	450~650	12~24	0.15~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	45	80	1500~1700	500~650	0.05~0.12	14	溝銑 (SLOTTING)
UVT1606	45	80	1500~1700	300~450	16~32	0.05~0.15	側銑 (SIDE MILLING)
UVT1606	45	70	1300~1500	300~450	16~32	0.15~0.3	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	80	1200~1400	350~450	0.05~0.15	18	溝銑 (SLOTTING)
UVT2006	50	80	1200~1400	250~350	20	0.05~0.2	側銑 (SIDE MILLING)
UVT2006	50	70	1000~1200	250~350	20	0.2~0.35	側銑 (SIDE MILLING)