



被切削材 Work Material

碳素鋼 : Carbon Steels
S50C / SS400 : 1.1210 / 1.0036 : 1050 / A570 Gr.45
(~HRc22)

型號 Type NO.	刀具伸 長量 Extension	切削速 度 Cutting	迴轉 速度 Speed	進給 速度 Feed	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of	加工方式 Milling Type
DE0102	12mm	30	000~1000	600~900	0.05~0.1	1	溝銑(Slotting)
DE0102	12mm	30	000~1000	700~1000	0.1~0.15	1	溝銑(Slotting)
DE0102	12mm	30	000~1000	400~700	1~2	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0102	12mm	30	000~1000	300~600	1~2	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0152	14mm	45	000~1000	600~900	0.05~0.1	1,5	溝銑(Slotting)
DE0152	14mm	45	000~1000	700~1000	0.15~0.2	1,5	溝銑(Slotting)
DE0152	14mm	45	000~1000	400~700	3	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0152	14mm	45	000~1000	300~600	3	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0202	16mm	55	0700~920	600~900	0.05~0.1	2	溝銑(Slotting)
DE0202	16mm	55	0700~920	700~1000	0.15~0.2	2	溝銑(Slotting)
DE0202	16mm	55	0700~920	400~700	4	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0202	16mm	55	0700~920	300~600	4	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0252	16mm	65	0000~850	600~900	0.05~0.1	2,5	溝銑(Slotting)
DE0252	16mm	65	0000~850	700~1000	0.15~0.2	2,5	溝銑(Slotting)
DE0252	16mm	65	0000~850	500~800	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0252	16mm	65	0000~850	400~700	5	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0302	18mm	75	0500~800	600~900	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DE0302	18mm	75	0500~800	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DE0302	18mm	75	0500~800	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0302	18mm	75	0500~800	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0402	20mm	75	0700~620	600~900	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DE0402	20mm	75	0700~620	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DE0402	20mm	75	0700~620	600~900	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0402	20mm	75	0700~620	800~1100	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0502	20mm	80	0800~530	600~900	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DE0502	20mm	80	0800~530	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DE0502	20mm	80	0800~530	600~900	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0502	20mm	80	0800~530	800~1100	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0602	23mm	80	0000~450	600~900	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DE0602	23mm	80	0000~450	800~1100	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DE0602	23mm	80	0000~450	600~900	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0602	23mm	80	0000~450	800~1100	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)
DE0802	30mm	90	0700~320	600~900	00~1000	8	溝銑(Slotting)
DE0802	30mm	90	0700~320	600~900	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DE0802	30mm	90	0700~320	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0802	30mm	90	0700~320	900~1200	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1002	35mm	85	0500~300	600~900	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
DE1002	35mm	85	0500~300	700~1100	0.7~1	10	溝銑(Slotting)
DE1002	35mm	70	0000~250	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1002	35mm	70	0000~250	700~1100	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1202	37mm	105	0500~300	600~900	0.05~0.1	12	溝銑(Slotting)
DE1202	37mm	85	0000~250	400~600	0.7~1	12	溝銑(Slotting)
DE1202	37mm	115	0800~330	400~600	24	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1202	37mm	115	0800~330	600~900	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1602	50mm	100	0800~230	400~600	0.05~0.1	16	溝銑(Slotting)
DE1602	50mm	85	0500~200	400~600	0.9~1.2	16	溝銑(Slotting)
DE1602	50mm	115	0000~250	400~600	32	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1602	50mm	115	0000~250	500~800	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.



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

型號 Type NO.	刀具伸 長量 Extension	切削速 度 Cutting	迴轉 速度 Speed	進給 速度 Feed	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of	加工方式 Milling Type
DE0102	14mm	30	000~1000	500~800	0.05~0.1	1	溝銑(Slotting)
DE0102	14mm	30	000~1000	600~900	0.1~0.15	1	溝銑(Slotting)
DE0102	14mm	30	000~1000	300~600	1~2	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0102	14mm	30	000~1000	300~500	1~2	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0152	14mm	45	000~1000	500~800	0.05~0.1	1,5	溝銑(Slotting)
DE0152	14mm	45	000~1000	600~900	0.15~0.2	1,5	溝銑(Slotting)
DE0152	14mm	45	000~1000	300~600	3	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0152	14mm	45	000~1000	300~500	3	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0202	16mm	55	0700~920	500~800	0.05~0.1	2	溝銑(Slotting)
DE0202	16mm	55	0700~920	600~900	0.15~0.2	2	溝銑(Slotting)
DE0202	16mm	55	0700~920	300~600	4	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0202	16mm	55	0700~920	300~500	4	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0252	16mm	65	0000~850	500~800	0.05~0.1	2,5	溝銑(Slotting)
DE0252	16mm	65	0000~850	600~900	0.15~0.2	2,5	溝銑(Slotting)
DE0252	16mm	65	0000~850	300~600	5	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0252	16mm	65	0000~850	300~500	5	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0302	18mm	75	0500~800	500~800	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DE0302	18mm	75	0500~800	600~900	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DE0302	18mm	75	0500~800	400~700	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0302	18mm	75	0500~800	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0402	20mm	75	0700~620	500~800	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DE0402	20mm	75	0700~620	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DE0402	20mm	75	0700~620	500~800	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0402	20mm	75	0700~620	600~900	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0502	20mm	80	0800~530	500~800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DE0502	20mm	80	0800~530	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DE0502	20mm	80	0800~530	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0502	20mm	80	0800~530	600~900	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0602	23mm	80	0000~450	500~800	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DE0602	23mm	80	0000~450	700~1000	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DE0602	23mm	80	0000~450	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0602	23mm	80	0000~450	600~900	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)
DE0802	30mm	75	0700~320	500~800	00~1000	8	溝銑(Slotting)
DE0802	30mm	75	0700~320	500~800	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DE0802	30mm	75	0700~320	400~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0802	30mm	75	0700~320	700~1000	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1002	35mm	100	0000~350	500~800	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
DE1002	35mm	75	0200~270	600~900	0.7~1	10	溝銑(Slotting)
DE1002	35mm	100	0000~350	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1002	35mm	70	0000~250	600~900	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1202	37mm	105	0500~300	500~800	0.05~0.1	12	溝銑(Slotting)
DE1202	37mm	85	0000~250	300~500	0.7~1	12	溝銑(Slotting)
DE1202	37mm	115	0800~330	300~500	24	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1202	37mm	115	0800~330	500~800	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE1602	50mm	100	0800~230	300~500	0.05~0.1	16	溝銑(Slotting)
DE1602	50mm	85	0500~200	300~500	0.9~1.2	16	溝銑(Slotting)
DE1602	50mm	115	0000~250	300~500	32	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE1602	50mm	115	0000~250	400~600	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.