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
DHE0302	18mm	75	500~800	600~900	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	500~800	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	500~800	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0302	18mm	75	500~800	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milli
DHE0302	30mm	50	000~550	400~600	.03~0.0	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	30mm	45	500~500	250~450	3~6	.03~0.0	側銑(Side milli
DHE0402	20mm	80	000~650	600~900	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	80	000~650	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	80	000~650	600~900	8	0.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0402	20mm	80	000~650	800~1100	8	0.2~0.3	側銑(Side milli
DHE0402	40mm	40	000~350	400~600	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0402	40mm	35	500~300	250~450	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0502	20mm	90	500~600	600~900	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	90	500~600	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	90	500~600	600~900	10	0.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0502	20mm	90	500~600	800~1100	10	0.2~0.3	側銑(Side milli
DHE0502	40mm	70	000~450	400~600	.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0502	40mm	55	200~370	250~450	5~10	.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0602	23mm	90	500~500	600~900	.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	90	500~500	800~1100	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	90	500~500	600~900	12	.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0602	23mm	90	500~500	800~1100	12	0.3~0.4	側銑(Side milli
DHE0602	40mm	70	500~400	600~900	.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0602	40mm	70	500~400	300~500	6~12	.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0802	30mm	90	300~380	600~900	00~100	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	90	300~380	600~900	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	90	300~380	500~800	16	.05~0.1	側銑(Side milli
DHE0802	30mm	90	300~380	900~1200	16	0.4~0.5	側銑(Side milli
DHE0802	45mm	70	500~300	700~900	.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
DHE0802	45mm	70	500~300	400~600	8~16	.05~0.1	側銑(Side milli

附註 / Note:

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry 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
DHE0302	18mm	75	500~800	500~800	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	500~800	600~900	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	500~800	400~700	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0302	18mm	75	500~800	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DHE0302	30mm	40	000~450	300~500	.03~0.0	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	30mm	35	500~400	250~400	3~6	.03~0.0	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	75	700~620	500~800	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	75	700~620	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	75	700~620	500~800	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	75	700~620	600~900	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0402	40mm	35	700~320	300~500	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0402	40mm	30	400~280	200~400	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	80	800~530	500~800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	80	800~530	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	80	800~530	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	80	800~530	600~900	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0502	40mm	65	700~420	350~550	.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0502	40mm	50	000~350	200~400	5~10	.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	80	000~450	500~800	.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	80	000~450	700~1000	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	80	000~450	500~800	12	.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	80	000~450	600~900	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)
DHE0602	40mm	70	500~400	600~800	.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0602	40mm	70	500~400	300~450	6~12	.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	75	700~320	500~800	00~100	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	75	700~320	500~800	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	75	700~320	400~700	16	.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	75	700~320	700~1000	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DHE0802	45mm	60	000~250	600~800	.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
DHE0802	45mm	60	000~250	300~450	8~16	.05~0.1	側銑(Side milling)

附註 / Note:

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.