被切削材 Work Material	碳素鋼：Carbon steels S50C / SS400 ：1.1210 / 1.0036：1050 / A570 Gr.45 (~HRc 22)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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 Cut	加工方式 Milling Type
DLRA0405	40mm	70	6400~580	700~900	0.06~0.08	1~4	溝銑(Slotting)
DLRA0405	40mm	90	7000~740	100~1300	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D millin
DLRA0605	40mm	80	6000~440	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0605	40mm	75	5800~420	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0605	40mm	45	3000~240	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑(Side milli
DLRA0605	40mm	65	5200~360	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑(Side milli
DLRA0605	40mm	90	4500~500	300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D millin
DLRA0605	40mm	120	6300~680	200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D millin
DLRA0610	40mm	80	6000~440	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0610	40mm	75	5800~420	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0610	40mm	45	3000~240	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑(Side milli
DLRA0610	40mm	65	5200~360	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑(Side milli
DLRA0610	40mm	90	4500~500	300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D millin
DLRA0610	40mm	120	6300~680	200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D millin
DLRA0805	50mm	65	5400~290	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
DLRA0805	50mm	65	5400~290	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
DLRA0805	50mm	65	5400~290	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA0805	50mm	65	5400~290	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑(Side milli
DLRA0805	50mm	120	4500~500	200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA0805	50mm	120	4500~500	100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D millin
DLRA0810	50mm	65	5400~290	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
DLRA0810	50mm	65	5400~290	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
DLRA0810	50mm	65	5400~290	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA0810	50mm	65	5400~290	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑(Side milli
DLRA0810	50mm	120	4500~500	200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA0810	50mm	120	4500~500	100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D millin
DLRA1005	60mm	65	5800~220	400~600	0.2~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
DLRA1005	60mm	65	5800~230	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
DLRA1005	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA1005	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milli
DLRA1005	60mm	95	4700~320	000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA1005	60mm	120	5600~400	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D millin
DLRA1010	60mm	65	5800~220	400~600	0.2~0.25	7~10	溝銑(Slotting)
DLRA1010	60mm	65	5800~230	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑(Slotting)
DLRA1010	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA1010	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milli
DLRA1010	60mm	95	4700~320	000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA1010	60mm	120	5600~400	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D millin
DLRA1020	60mm	65	5800~220	400~600	0.2~0.25	6~10	溝銑(Slotting)
DLRA1020	60mm	65	5800~230	400~600	0.07~0.1	6~10	溝銑(Slotting)
DLRA1020	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA1020	60mm	65	5800~220	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milli
DLRA1020	60mm	95	4700~320	000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA1020	60mm	120	5600~400	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D millin
DLRA1210	60mm	80	5900~220	800~1000	0.2~0.25	9~12	溝銑(Slotting)
DLRA1210	60mm	85	6000~240	600~800	0.07~0.12	9~12	溝銑(Slotting)
DLRA1210	60mm	80	5800~220	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑(Side milli
DLRA1210	60mm	95	6200~270	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑(Side milli
DLRA1210	60mm	160	5000~450	000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D millin
DLRA1210	60mm	160	5000~450	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D millin
DLRA1220	60mm	80	5900~220	800~1000	0.2~0.25	7~12	溝銑(Slotting)
DLRA1220	60mm	85	6000~240	600~800	0.07~0.12	7~12	溝銑(Slotting)
DLRA1220	60mm	80	5800~220	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRA1220	60mm	95	6200~270	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑(Side milling)
DLRA1220	60mm	160	5000~450	000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1220	60mm	160	5000~450	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)

附註 / Note：

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.

被切削材 Work Material	調質鋼 / 預硬鋼：Prehardened Steels NAK80：1.2083：AISI420：M310 (HRc 36~45)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension	切削速度 Cutting Speed (m/	迴轉速度 Speed	進給速度 Feed	加工深度 (Aa) Depth of	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
DLRA0405	40mm	55	6200~460	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑(Slotting)
DLRA0405	40mm	90	7000~740	000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
DLRA0605	40mm	60	6000~340	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0605	40mm	75	5800~420	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0605	40mm	50	5400~280	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑(Side milling)
DLRA0605	40mm	80	6000~450	100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D milling)
DLRA0605	40mm	115	6000~500	000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
DLRA0610	40mm	60	6000~340	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0610	40mm	75	5800~420	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑(Slotting)
DLRA0610	40mm	50	5400~280	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑(Side milling)
DLRA0610	40mm	80	6000~450	100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑(3D milling)
DLRA0610	40mm	115	6000~500	000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑(3D milling)
DLRA0805	50mm	60	6200~270	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
DLRA0805	50mm	60	6200~270	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑(Slotting)
DLRA0805	50mm	60	6200~270	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRA0805	50mm	110	6200~470	100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA0805	50mm	110	6200~470	000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRA0810	50mm	60	6200~270	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
DLRA0810	50mm	60	6200~270	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑(Slotting)
DLRA0810	50mm	60	6200~270	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRA0810	50mm	110	6200~470	100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA0810	50mm	110	6200~470	000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRA1005	60mm	70	6000~240	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑(Slotting)
DLRA1005	60mm	90	6600~300	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑(Slotting)
DLRA1005	60mm	45	6200~160	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRA1005	60mm	105	6200~360	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1005	60mm	110	6400~380	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRA1010	60mm	70	6000~240	500~700	0.2~0.25	7~10	溝銑(Slotting)
DLRA1010	60mm	90	6600~300	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑(Slotting)
DLRA1010	60mm	45	6200~160	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRA1010	60mm	105	6200~360	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1010	60mm	110	6400~380	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRA1020	60mm	70	6000~240	500~700	0.2~0.25	5~10	溝銑(Slotting)
DLRA1020	60mm	90	6600~300	400~600	0.07~0.1	5~10	溝銑(Slotting)
DLRA1020	60mm	45	6200~160	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRA1020	60mm	105	6200~360	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1020	60mm	110	6400~380	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRA1210	60mm	80	6800~220	600~800	0.2~0.25	9~12	溝銑(Slotting)
DLRA1210	60mm	95	6300~270	500~700	0.07~0.12	9~12	溝銑(Slotting)
DLRA1210	60mm	45	6000~130	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑(Side milling)
DLRA1210	60mm	150	6700~420	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1210	60mm	150	6700~420	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)
DLRA1220	60mm	80	6800~220	600~800	0.2~0.25	7~12	溝銑(Slotting)
DLRA1220	60mm	95	6300~270	500~700	0.07~0.12	7~12	溝銑(Slotting)
DLRA1220	60mm	45	6000~130	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑(Side milling)
DLRA1220	60mm	150	6700~420	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRA1220	60mm	150	6700~420	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑(3D milling)

附註 / Note：

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.