

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 Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
DE0104	9mm	65	20000	1000~1300	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
DE0104	9mm	65	20000	500~700	0.05~0.1	1	溝銑(Slotting)
DE0104	9mm	65	20000	500~800	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0104	9mm	65	20000	700~900	1~2	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0104	9mm	65	20000	500~700	1~2	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	1000~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
DE0154	9mm	80	17000	500~700	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
DE0154	9mm	80	17000	500~800	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	700~900	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	500~700	1.5~3	0.15~0.25	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	95	15000	1000~1300	0.03~0.05	2	溝銑(Slotting)
DE0204	11mm	90	14300	500~700	0.1~0.15	2	溝銑(Slotting)
DE0204	11mm	95	15000	500~800	2~4	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	90	14300	700~900	2~4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	90	14300	500~700	2~4	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	110	14000	1000~1300	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
DE0254	12mm	90	11400	500~700	0.4~0.5	2.5	溝銑(Slotting)
DE0254	12mm	110	14000	500~800	2.5~5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	90	11400	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	90	11400	500~700	2.5~5	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	115	12200	1000~1300	0.04~0.06	3	溝銑(Slotting)
DE0304	15mm	90	9500	500~700	0.8~0.9	3	溝銑(Slotting)
DE0304	15mm	115	12200	500~800	3~6	0.04~0.06	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	90	9500	700~900	3~6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	90	9500	500~700	3~6	0.8~0.9	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	125	10000	1000~1300	0.04~0.07	4	溝銑(Slotting)
DE0404	16mm	100	8000	500~700	1~1.2	4	溝銑(Slotting)
DE0404	16mm	125	10000	500~800	4~8	0.04~0.07	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	100	8000	800~1100	4~8	0.6~0.7	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	100	8000	500~700	4~8	1~1.2	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	125	8000	1000~1300	0.05~0.08	5	溝銑(Slotting)
DE0504	19mm	100	6400	500~700	1.3~1.5	5	溝銑(Slotting)
DE0504	19mm	125	8000	500~800	5~10	0.05~0.08	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	100	6400	800~1100	5~10	0.8~1	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	100	6400	500~700	5~10	1.3~1.5	側銑(Side milling)

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 Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
DE0604	21mm	125	6600	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DE0604	21mm	100	5300	600~800	1.5~1.8	6	溝銑(Slotting)
DE0604	21mm	125	6600	500~800	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0604	21mm	100	5300	800~1100	6~12	0.8~1.2	側銑(Side milling)
DE0604	21mm	100	5300	600~800	6~12	1.5~1.8	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	125	5000	900~1200	0.05~0.12	8	溝銑(Slotting)
DE0804	27mm	100	4000	600~800	2~2.4	8	溝銑(Slotting)
DE0804	27mm	125	5000	500~700	8~16	0.05~0.12	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	100	4000	800~1100	8~16	1~1.5	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	100	4000	600~800	8~16	2~2.4	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	125	4000	800~1100	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
DE1004	34mm	100	3200	700~900	2~3	10	溝銑(Slotting)
DE1004	34mm	125	4000	500~700	10~20	0.05~0.2	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	130	4200	900~1200	10~20	1.3~1.5	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	115	3600	700~900	10~20	2~3	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	125	3300	700~1000	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
DE1204	37mm	100	2650	500~700	3~3.6	12	溝銑(Slotting)
DE1204	37mm	125	3300	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	100	2650	700~900	12~24	1.5~2	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	100	2650	500~700	12~24	3~3.6	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	125	2500	500~800	0.05~0.2	16	溝銑(Slotting)
DE1604	50mm	100	2000	200~350	3~4	16	溝銑(Slotting)
DE1604	50mm	100	2000	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	100	2000	600~800	16~32	1~2	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	100	2000	200~400	16~32	3~4	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	125	2000	400~700	0.05~0.25	20	溝銑(Slotting)
DE2004	50mm	100	1600	200~350	3~4	20	溝銑(Slotting)
DE2004	50mm	100	1600	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	100	1600	350~500	20~40	2~3	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	100	1600	250~400	20~40	3~4	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 (HRC23~32)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
DE0104	9mm	65	20000	1000~1300	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
DE0104	9mm	65	20000	400~600	0.05~0.1	1	溝銑(Slotting)
DE0104	9mm	65	20000	500~800	1~2	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0104	9mm	65	20000	600~800	1~2	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0104	9mm	65	20000	400~600	1~2	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	1000~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
DE0154	9mm	80	17000	400~600	0.1~0.15	1.5	溝銑(Slotting)
DE0154	9mm	80	17000	500~800	1.5~3	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	600~800	1.5~3	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0154	9mm	80	17000	400~600	1.5~3	0.15~0.25	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	95	15000	1000~1300	0.03~0.05	2	溝銑(Slotting)
DE0204	11mm	90	14300	400~600	0.1~0.15	2	溝銑(Slotting)
DE0204	11mm	95	15000	500~800	2~4	0.03~0.05	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	90	14300	600~800	2~4	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DE0204	11mm	90	14300	400~600	2~4	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	110	14000	1000~1300	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
DE0254	12mm	90	11400	400~600	0.4~0.5	2.5	溝銑(Slotting)
DE0254	12mm	110	14000	500~800	2.5~5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	90	11400	600~800	2.5~5	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DE0254	12mm	90	11400	400~600	2.5~5	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	115	12200	1000~1300	0.04~0.06	3	溝銑(Slotting)
DE0304	15mm	90	9500	400~600	0.8~0.9	3	溝銑(Slotting)
DE0304	15mm	105	11100	500~800	3~6	0.04~0.06	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	90	9500	600~800	3~6	0.4~0.6	側銑(Side milling)
DE0304	15mm	90	9500	400~600	3~6	0.8~0.9	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	115	9200	1000~1300	0.04~0.07	4	溝銑(Slotting)
DE0404	16mm	100	8000	400~600	1~1.2	4	溝銑(Slotting)
DE0404	16mm	105	8400	500~800	4~8	0.04~0.07	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	100	8000	600~900	4~8	0.6~0.7	側銑(Side milling)
DE0404	16mm	100	8000	400~600	4~8	1~1.2	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	115	7300	1000~1300	0.05~0.08	5	溝銑(Slotting)
DE0504	19mm	100	6400	400~600	1.3~1.5	5	溝銑(Slotting)
DE0504	19mm	105	6700	500~800	5~10	0.05~0.08	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	100	6400	600~900	5~10	0.8~1	側銑(Side milling)
DE0504	19mm	100	6400	400~600	5~10	1.3~1.5	側銑(Side milling)

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 (HRc23~32)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length	切削速度 Cutting Speed (m/min)	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
DE0604	21mm	115	6100	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
DE0604	21mm	100	5300	500~700	1.5~1.8	6	溝銑(Slotting)
DE0604	21mm	105	5600	500~800	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DE0604	21mm	100	5300	700~1000	6~12	0.8~1.2	側銑(Side milling)
DE0604	21mm	100	5300	500~700	6~12	1.5~1.8	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	120	4800	900~1200	0.05~0.12	8	溝銑(Slotting)
DE0804	27mm	105	4200	500~700	2~2.4	8	溝銑(Slotting)
DE0804	27mm	105	4200	500~700	8~16	0.05~0.12	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	105	4200	700~1000	8~16	1~1.5	側銑(Side milling)
DE0804	27mm	105	4200	500~700	8~16	2~2.4	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	110	3500	800~1100	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
DE1004	34mm	110	3500	600~800	2~3	10	溝銑(Slotting)
DE1004	34mm	110	3500	500~700	10~20	0.05~0.2	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	110	3500	800~1100	10~20	1.3~1.5	側銑(Side milling)
DE1004	34mm	110	3500	600~800	10~20	2~3	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	115	3000	700~1000	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
DE1204	37mm	95	2500	400~600	3~3.6	12	溝銑(Slotting)
DE1204	37mm	95	2500	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	95	2500	500~800	12~24	1.5~2	側銑(Side milling)
DE1204	37mm	95	2500	400~600	12~24	3~3.6	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	115	2300	500~800	0.05~0.2	16	溝銑(Slotting)
DE1604	50mm	95	1900	150~300	3~4	16	溝銑(Slotting)
DE1604	50mm	95	1900	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	95	1900	500~700	16~32	1~2	側銑(Side milling)
DE1604	50mm	95	1900	150~350	16~32	3~4	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	115	1850	400~700	0.05~0.25	20	溝銑(Slotting)
DE2004	50mm	95	1500	150~300	3~4	20	溝銑(Slotting)
DE2004	50mm	95	1500	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	95	1500	250~450	20~40	2~3	側銑(Side milling)
DE2004	50mm	95	1500	150~300	20~40	3~4	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.