

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 <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
DHE0302	18mm	75	7500~8000	600~900	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	500~800	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DHE0302	30mm	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	30mm	45	4500~5000	250~450	3~6	0.03~0.07	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	80	6000~6500	600~900	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	80	6000~6500	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	80	6000~6500	600~900	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	80	6000~6500	800~1100	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0402	40mm	40	3000~3500	400~600	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0402	40mm	35	2500~3000	250~450	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	90	5500~6000	600~900	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	90	5500~6000	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	90	5500~6000	600~900	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	90	5500~6000	800~1100	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0502	40mm	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	4	溝銑(Slotting)
DHE0502	40mm	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	90	4500~5000	600~900	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	90	4500~5000	800~1100	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	90	4500~5000	600~900	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	90	4500~5000	800~1100	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)
DHE0602	40mm	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	5	溝銑(Slotting)
DHE0602	40mm	70	3500~4000	300~500	6~12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	90	3300~3800	600~900	700~1000	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	90	3300~3800	600~900	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	90	3300~3800	500~800	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	90	3300~3800	900~1200	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DHE0802	45mm	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	7	溝銑(Slotting)
DHE0802	45mm	70	2500~3000	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

本切削條件由DHF應用技術中心提供。 / Above cutting data are issued by DHF Technical Applications Center.

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 <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
DHE0302	18mm	75	7500~8000	500~800	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	600~900	0.15~0.2	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	400~700	6	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0302	18mm	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DHE0302	30mm	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑(Slotting)
DHE0302	30mm	35	3500~4000	250~400	3~6	0.03~0.07	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	75	5700~6200	500~800	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	75	5700~6200	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑(Slotting)
DHE0402	20mm	75	5700~6200	500~800	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0402	20mm	75	5700~6200	600~900	8	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0402	40mm	35	2700~3200	300~500	0.05~0.1	3	溝銑(Slotting)
DHE0402	40mm	30	2400~2800	200~400	4~8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	80	4800~5300	500~800	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	80	4800~5300	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑(Slotting)
DHE0502	20mm	80	4800~5300	500~800	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DHE0502	20mm	80	4800~5300	600~900	10	0.2~0.3	側銑(Side milling)
DHE0502	40mm	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	4	溝銑(Slotting)
DHE0502	40mm	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	80	4000~4500	500~800	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	80	4000~4500	700~1000	0.7~1	6	溝銑(Slotting)
DHE0602	23mm	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0602	23mm	80	4000~4500	600~900	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)
DHE0602	40mm	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	5	溝銑(Slotting)
DHE0602	40mm	70	3500~4000	300~450	6~12	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	75	2700~3200	500~800	700~1000	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	75	2700~3200	500~800	0.7~1	8	溝銑(Slotting)
DHE0802	30mm	75	2700~3200	400~700	16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DHE0802	30mm	75	2700~3200	700~1000	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
DHE0802	45mm	60	2000~2500	600~800	0.05~0.15	7	溝銑(Slotting)
DHE0802	45mm	60	2000~2500	300~450	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為乾式。

Suggest to use Dry coolant.

本切削條件由DHF應用技術中心提供。 / Above cutting data are issued by DHF Technical Applications Center.