

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
DIE0302	50mm	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銑(Slotting)
DIE0402	50mm	50	3800~4300	400~600	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DIE0502	50mm	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	5	溝銑(Slotting)
DIE0502	50mm	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DIE0602	50mm	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
DIE0602	50mm	55	2800~3200	300~500	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DIE0802	55mm	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
DIE0802	55mm	60	2200~2600	350~450	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DIE1002	60mm	70	2100~2400	600~800	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
DIE1002	60mm	60	1700~2000	250~350	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DIE1202	60mm	70	1700~2000	600~800	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
DIE1202	60mm	60	1500~1800	250~350	12~24	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.

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	加工方式 Milling Type
DIE0302	50mm	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑(Slotting)
DIE0402	50mm	40	3000~3500	300~500	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
DIE0502	50mm	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	5	溝銑(Slotting)
DIE0502	50mm	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DIE0602	50mm	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	6	溝銑(Slotting)
DIE0602	50mm	50	2500~3000	300~450	6~12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
DIE0802	55mm	60	2200~2600	600~800	0.05~0.15	8	溝銑(Slotting)
DIE0802	55mm	60	2200~2600	300~400	8~16	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DIE1002	60mm	70	2100~2400	600~700	0.05~0.15	10	溝銑(Slotting)
DIE1002	60mm	60	1700~2000	200~300	10~20	0.05~0.15	側銑(Side milling)
DIE1202	60mm	70	1700~2000	600~700	0.05~0.15	12	溝銑(Slotting)
DIE1202	60mm	60	1500~1800	200~300	12~24	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.