

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 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
DLRD0605	40mm	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
DLRD0605	40mm	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
DLRD0605	40mm	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DLRD0605	40mm	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRD0605	40mm	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
DLRD0605	40mm	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRD0610	40mm	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑(Slotting)
DLRD0610	40mm	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
DLRD0610	40mm	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DLRD0610	40mm	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRD0610	40mm	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
DLRD0610	40mm	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRD0805	50mm	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
DLRD0805	50mm	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	6~8	溝銑(Slotting)
DLRD0805	50mm	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD0805	50mm	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑(Side milling)
DLRD0805	50mm	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRD0805	50mm	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
DLRD0810	50mm	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
DLRD0810	50mm	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	5~8	溝銑(Slotting)
DLRD0810	50mm	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD0810	50mm	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑(Side milling)
DLRD0810	50mm	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRD0810	50mm	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
DLRD1005	60mm	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	10~20	溝銑(Slotting)
DLRD1005	60mm	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	10~20	溝銑(Slotting)
DLRD1005	60mm	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑(Side milling)
DLRD1005	60mm	65	2000~2400	500~800	10~20	0.08~0.13	側銑(Side milling)
DLRD1005	60mm	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1005	60mm	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)

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 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
DLRD1010	60mm	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
DLRD1010	60mm	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	7~10	溝銑(Slotting)
DLRD1010	60mm	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑(Side milling)
DLRD1010	60mm	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1010	60mm	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1010	60mm	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
DLRD1020	60mm	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
DLRD1020	60mm	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	5~10	溝銑(Slotting)
DLRD1020	60mm	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑(Side milling)
DLRD1020	60mm	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1020	60mm	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1020	60mm	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
DLRD1210	60mm	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	9~12	溝銑(Slotting)
DLRD1210	60mm	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
DLRD1210	60mm	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑(Side milling)
DLRD1210	60mm	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1210	60mm	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1210	60mm	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
DLRD1220	60mm	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	7~12	溝銑(Slotting)
DLRD1220	60mm	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	7~12	溝銑(Slotting)
DLRD1220	60mm	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑(Side milling)
DLRD1220	60mm	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1220	60mm	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1220	60mm	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)

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 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	加工方式 Milling Type
	DLRD1610	100mm	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	13~16	溝銑(Slotting)
	DLRD1610	100mm	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	13~16	溝銑(Slotting)
	DLRD1610	100mm	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銑(Side milling)
	DLRD1610	100mm	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銑(Side milling)
	DLRD1610	100mm	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D銑(3D milling)
	DLRD1610	100mm	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D銑(3D milling)
	DLRD1620	100mm	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	11~16	溝銑(Slotting)
	DLRD1620	100mm	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	11~16	溝銑(Slotting)
	DLRD1620	100mm	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銑(Side milling)
	DLRD1620	100mm	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銑(Side milling)
	DLRD1620	100mm	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D銑(3D milling)
	DLRD1620	100mm	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	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 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
DLRD0605	40mm	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑(Slotting)
DLRD0605	40mm	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	4~6	溝銑(Slotting)
DLRD0605	40mm	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DLRD0605	40mm	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRD0605	40mm	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
DLRD0605	40mm	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRD0610	40mm	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑(Slotting)
DLRD0610	40mm	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	3~6	溝銑(Slotting)
DLRD0610	40mm	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑(Side milling)
DLRD0610	40mm	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑(Side milling)
DLRD0610	40mm	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D銑(3D milling)
DLRD0610	40mm	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑(3D milling)
DLRD0805	50mm	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	6~8	溝銑(Slotting)
DLRD0805	50mm	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	6~8	溝銑(Slotting)
DLRD0805	50mm	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD0805	50mm	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑(Side milling)
DLRD0805	50mm	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRD0805	50mm	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
DLRD0810	50mm	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	5~8	溝銑(Slotting)
DLRD0810	50mm	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	5~8	溝銑(Slotting)
DLRD0810	50mm	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD0810	50mm	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑(Side milling)
DLRD0810	50mm	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑(3D milling)
DLRD0810	50mm	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D銑(3D milling)
DLRD1005	60mm	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	8~10	溝銑(Slotting)
DLRD1005	60mm	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	8~10	溝銑(Slotting)
DLRD1005	60mm	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD1005	60mm	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑(Side milling)
DLRD1005	60mm	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1005	60mm	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)

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 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
DLRD1010	60mm	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	7~10	溝銑(Slotting)
DLRD1010	60mm	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	7~10	溝銑(Slotting)
DLRD1010	60mm	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD1010	60mm	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑(Side milling)
DLRD1010	60mm	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1010	60mm	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
DLRD1020	60mm	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	5~10	溝銑(Slotting)
DLRD1020	60mm	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	5~10	溝銑(Slotting)
DLRD1020	60mm	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑(Side milling)
DLRD1020	60mm	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑(Side milling)
DLRD1020	60mm	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1020	60mm	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D銑(3D milling)
DLRD1210	60mm	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	9~12	溝銑(Slotting)
DLRD1210	60mm	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	9~12	溝銑(Slotting)
DLRD1210	60mm	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑(Side milling)
DLRD1210	60mm	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1210	60mm	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1210	60mm	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)
DLRD1220	60mm	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	7~12	溝銑(Slotting)
DLRD1220	60mm	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	7~12	溝銑(Slotting)
DLRD1220	60mm	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑(Side milling)
DLRD1220	60mm	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑(Side milling)
DLRD1220	60mm	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D銑(3D milling)
DLRD1220	60mm	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D銑(3D milling)

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 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	加工方式 Milling Type
DLRD1610	100mm	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	13~16	溝銑(Slotting)
DLRD1610	100mm	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	13~16	溝銑(Slotting)
DLRD1610	100mm	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑(Side milling)
DLRD1610	100mm	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑(Side milling)
DLRD1610	100mm	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D銑(3D milling)
DLRD1610	100mm	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D銑(3D milling)
DLRD1620	100mm	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	11~16	溝銑(Slotting)
DLRD1620	100mm	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	11~16	溝銑(Slotting)
DLRD1620	100mm	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑(Side milling)
DLRD1620	100mm	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑(Side milling)
DLRD1620	100mm	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D銑(3D milling)
DLRD1620	100mm	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D銑(3D milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.