

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0102	12	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	12	30	9000~10000	800~1200	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	12	30	9000~10000	700~900	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0102	12	30	9000~10000	700~1000	1	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	800~1200	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	800~1000	1.5	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	1.5	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	1000~1400	0.08~0.13	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~900	2	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	800~1200	2	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	1000~1400	0.08~0.13	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	800~1000	5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1100	5	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.09	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	1200~1600	0.12~0.18	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	800~1200	6	0.12~0.18	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	1200~1600	0.12~0.2	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	7	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	800~1200	7	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	1200~1600	0.15~0.25	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	1200~1600	0.2~0.3	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	9	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	1000~1400	9	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	1200~1600	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	1000~1400	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	1200~1600	0.3~0.4	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	11	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	1000~1400	11	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	800~1200	6	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	1400~1800	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)

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	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	800~1200	6.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	13	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	1400~1800	13	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	800~1200	7	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	14	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	1400~1800	14	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0752	30	90	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	90	2700~3200	700~1000	0.5~1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	90	2700~3200	700~1100	7.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	90	2700~3200	500~800	15	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	90	2700~3200	1200~1600	15	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0802	30	90	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	90	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	90	2700~3200	700~1100	8	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0802	30	90	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0802	30	90	2700~3200	1200~1600	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0852	30	90	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	90	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	90	2700~3200	700~1100	8.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0852	30	90	2700~3200	500~800	17	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0852	30	90	2700~3200	1200~1600	17	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0902	30	90	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	90	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	90	2700~3200	700~1100	9	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0902	30	90	2700~3200	500~800	18	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0902	30	90	2700~3200	1200~1600	18	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0952	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.1	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1.2	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1000	9.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0952	35	70	2000~2500	400~700	19	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0952	35	70	2000~2500	800~1200	19	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1002	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1002	35	70	2000~2500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH1002	35	70	2000~2500	800~1200	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1052	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1.2	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1000	10.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1052	35	70	2000~2500	400~700	21	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1052	35	70	2000~2500	800~1200	21	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1102	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1.2	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1000	11	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1102	35	70	2000~2500	400~700	22	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1102	35	70	2000~2500	800~1200	22	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1152	35	85	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1.2	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1000	11.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1152	35	70	2000~2500	400~700	23	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1152	35	70	2000~2500	800~1200	23	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	115	2800~3300	700~1000	12	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	500~800	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	1000~1400	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1252	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	115	2800~3300	700~1000	12.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	500~800	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	1000~1400	25	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1302	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	115	2800~3300	700~1000	13	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	500~800	26	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	1000~1400	26	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1352	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	115	2800~3300	700~1000	13.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	500~800	27	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	1000~1400	27	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1402	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	115	2800~3300	700~1000	14	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	500~800	28	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	1000~1400	28	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1502	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	115	2000~2500	500~800	15	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	400~700	30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	700~1000	30	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	115	2000~2500	500~800	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	400~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	700~1000	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1702	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	115	2000~2500	500~800	17	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	400~700	34	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	700~1000	34	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1802	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	80	1000~1500	300~600	0.7~1.2	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	110	1500~2000	400~700	18	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	500~800	36	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	80	1000~1500	300~600	0.7~1.2	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	110	1500~2000	400~700	20	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	500~800	40	0.4~0.5	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	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440：1.7225：4140：42CrMoA (HRC25~28)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	800~1200	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	600~800	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0102	14	30	9000~10000	500~800	1	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	800~1200	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~900	1.5	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	500~800	1.5	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	1000~1400	0.08~0.13	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~900	2	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1100	2	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	1000~1400	0.08~0.13	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~900	5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1000	5	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.09	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	1000~1400	0.12~0.18	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	800~1200	6	0.12~0.18	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	1000~1400	0.12~0.2	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	7	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	800~1200	7	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	1000~1400	0.15~0.25	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	1000~1400	8	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	1000~1400	0.2~0.3	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	9	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	1000~1400	9	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	1000~1400	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	1000~1400	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	1000~1400	0.3~0.4	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	11	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	1000~1400	11	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1100	6	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	1200~1600	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)

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	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440：1.7225：4140：42CrMoA (HRC25~28)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1100	6.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	500~800	13	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	1200~1600	13	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	800~1200	0.5~1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1100	7	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	500~800	14	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	1200~1600	14	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	700~1000	0.5~1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	700~1000	7.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	15	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	1200~1600	15	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	700~1000	8	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	1200~1600	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	700~1000	8.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	17	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	1200~1600	17	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	700~1000	0.7~1.2	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	700~1000	9	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	18	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	1200~1600	18	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	75	2200~2700	700~1000	0.7~1.2	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1000	9.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	400~700	19	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0952	35	70	2000~2500	800~1200	19	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	75	2200~2700	700~1000	0.7~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH1002	35	70	2000~2500	800~1200	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	75	2200~2700	700~1000	0.7~1.2	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1000	10.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	400~700	21	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1052	35	70	2000~2500	800~1200	21	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440：1.7225：4140：42CrMoA (HRC25~28)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1102	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	75	2200~2700	700~1000	0.7~1.2	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1000	11	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1102	35	100	3000~3500	400~700	22	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1102	35	70	2000~2500	800~1200	22	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	75	2200~2700	700~1000	0.7~1.2	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1000	11.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	400~700	23	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1152	35	70	2000~2500	800~1200	23	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	90	2200~2700	700~1000	12	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	500~800	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	1000~1400	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1252	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	90	2200~2700	700~1000	12.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	500~800	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	1000~1400	25	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1302	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	90	2200~2700	700~1000	13	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	500~800	26	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	1000~1400	26	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1352	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	90	2200~2700	700~1000	13.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	500~800	27	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	1000~1400	27	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1402	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	85	2000~2500	500~800	0.7~1.2	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	90	2200~2700	700~1000	14	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	500~800	28	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	1000~1400	28	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1502	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	115	2000~2500	500~800	15	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	400~700	30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	700~1000	30	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	115	2000~2500	500~800	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	400~700	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	700~1000	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	鉻鉬合金鋼：Chromium Molybdenum Alloy Steels SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRC25~28)						
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1702	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	85	1500~2000	400~700	0.7~1.2	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	115	2000~2500	500~800	17	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	400~700	34	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	700~1000	34	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1802	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	80	1000~1500	300~600	0.7~1.2	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	110	1500~2000	400~700	18	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	500~800	36	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	80	1000~1500	300~600	0.7~1.2	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	110	1500~2000	400~700	20	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	500~800	40	0.4~0.5	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(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	500~700	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0102	14	30	9000~10000	400~700	1	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	600~800	1.5	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	400~700	1.5	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	800~1200	0.08~0.13	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	600~800	2	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	2	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	800~1200	0.08~0.13	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~900	5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.09	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.18	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~900	6	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.12~0.18	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.2	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~900	7	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	7	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	800~1200	0.15~0.25	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	800~1200	8	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	800~1200	0.2~0.3	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	9	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	800~1200	9	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	800~1200	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	11	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	800~1200	11	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	1000~1400	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)

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(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	500~800	6.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	500~800	13	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	1000~1400	13	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	500~800	7	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	500~800	14	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	1000~1400	14	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	0.5~1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	7.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	15	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	1000~1400	15	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	8	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	1000~1400	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	8.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	17	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	1000~1400	17	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	9	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	18	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	1000~1400	18	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1000	9.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	400~700	19	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1100	19	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	400~700	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1100	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1000	10.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	400~700	21	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1100	21	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1102	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1000	11	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1102	35	100	3000~3500	400~700	22	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1100	22	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1000	11.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	400~700	23	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1100	23	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	90	2200~2700	500~800	12	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	400~700	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	800~1200	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1252	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	90	2200~2700	500~800	12.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	400~700	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	800~1200	25	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1302	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	90	2200~2700	500~800	13	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	400~700	26	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	800~1200	26	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1352	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	90	2200~2700	500~800	13.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	400~700	27	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	800~1200	27	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1402	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	90	2200~2700	500~800	14	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	400~700	28	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	800~1200	28	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1502	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	115	2000~2500	300~600	15	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	300~600	30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	500~800	30	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	115	2000~2500	300~600	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	300~600	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	500~800	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
	ETH1702	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	17	溝銑(Slotting)
	ETH1702	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	17	溝銑(Slotting)
	ETH1702	50	115	2000~2500	300~600	17	0.7~1.2	側銑(Side milling)
	ETH1702	50	115	2000~2500	300~600	34	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETH1702	50	115	2000~2500	500~800	34	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETH1802	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	18	溝銑(Slotting)
	ETH1802	55	80	1000~1500	300~500	0.7~1.2	18	溝銑(Slotting)
	ETH1802	55	110	1500~2000	300~500	18	0.7~1.2	側銑(Side milling)
	ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.4~0.5	側銑(Side milling)
	ETH2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
	ETH2002	55	80	1000~1500	300~500	0.7~1.2	20	溝銑(Slotting)
	ETH2002	55	110	1500~2000	300~500	20	0.7~1.2	側銑(Side milling)
	ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
	ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.4~0.5	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	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	700~1000	0.06~0.08	1	溝銑(Slotting)
ETH0102	14	30	9000~10000	500~700	1	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0102	14	30	9000~10000	400~700	1	0.06~0.08	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.03~0.05	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.06~0.09	1.5	溝銑(Slotting)
ETH0152	14	45	9000~10000	500~800	1.5	0.03~0.05	側銑(Side milling)
ETH0152	14	45	9000~10000	400~700	1.5	0.06~0.09	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.04~0.06	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	800~1200	0.08~0.13	2	溝銑(Slotting)
ETH0202	16	55	8700~9200	500~700	2	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0202	16	55	8700~9200	700~1000	2	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.04~0.06	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	800~1200	0.08~0.13	2.5	溝銑(Slotting)
ETH0252	16	65	8000~8500	600~800	5	0.04~0.06	側銑(Side milling)
ETH0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.08~0.13	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.09	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.18	3	溝銑(Slotting)
ETH0302	18	75	7500~8000	600~800	6	0.05~0.09	側銑(Side milling)
ETH0302	18	75	7500~8000	700~1000	6	0.12~0.18	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	0.05~0.1	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	800~1200	0.12~0.2	3.5	溝銑(Slotting)
ETH0352	18	75	7500~8000	600~800	7	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0352	18	75	7500~8000	700~1000	7	0.12~0.2	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	800~1200	0.15~0.25	4	溝銑(Slotting)
ETH0402	20	75	5700~6200	700~900	8	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0402	20	75	5700~6200	800~1200	8	0.15~0.25	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~1000	0.05~0.1	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	800~1200	0.2~0.3	4.5	溝銑(Slotting)
ETH0452	20	75	5700~6200	700~900	9	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0452	20	75	5700~6200	800~1200	9	0.2~0.3	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5	溝銑(Slotting)
ETH0502	20	80	4800~5300	700~1000	10	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0502	20	80	4800~5300	800~1200	10	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	0.05~0.1	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	800~1200	0.3~0.4	5.5	溝銑(Slotting)
ETH0552	20	80	4800~5300	700~1000	11	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0552	20	80	4800~5300	800~1200	11	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	6	溝銑(Slotting)
ETH0602	23	80	4000~4500	500~800	6	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	500~700	12	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0602	23	80	4000~4500	1000~1400	12	0.3~0.4	側銑(Side milling)

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	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	6.5	溝銑(Slotting)
ETH0652	23	80	4000~4500	500~800	6.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	500~700	13	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0652	23	80	4000~4500	1000~1400	13	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.05~0.1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	700~1000	0.5~1	7	溝銑(Slotting)
ETH0702	23	80	4000~4500	500~800	7	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	500~700	14	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0702	23	80	4000~4500	1000~1400	14	0.3~0.4	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	0.5~1	7.5	溝銑(Slotting)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~800	7.5	0.5~1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	500~700	15	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0752	30	75	2700~3200	1000~1400	15	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	8	溝銑(Slotting)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~800	8	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	500~700	16	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0802	30	75	2700~3200	1000~1400	16	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	8.5	溝銑(Slotting)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~800	8.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	500~700	17	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0852	30	75	2700~3200	1000~1400	17	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	700~1000	0.05~0.1	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1.2	9	溝銑(Slotting)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~800	9	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	500~700	18	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0902	30	75	2700~3200	1000~1400	18	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	9.5	溝銑(Slotting)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1000	9.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH0952	35	100	3000~3500	400~600	19	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH0952	35	70	2000~2500	700~1100	19	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.1	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	10	溝銑(Slotting)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1000	10	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1002	35	100	3000~3500	400~600	20	0.05~0.1	側銑(Side milling)
ETH1002	35	70	2000~2500	700~1100	20	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	10.5	溝銑(Slotting)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1000	10.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1052	35	100	3000~3500	400~600	21	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1052	35	70	2000~2500	700~1100	21	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1102	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	11	溝銑(Slotting)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1000	11	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1102	35	100	3000~3500	400~600	22	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1102	35	70	2000~2500	700~1100	22	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	700~1000	0.05~0.12	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	75	2200~2700	500~800	0.7~1.2	11.5	溝銑(Slotting)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1000	11.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1152	35	100	3000~3500	400~600	23	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1152	35	70	2000~2500	700~1100	23	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1202	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.12	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	12	溝銑(Slotting)
ETH1202	37	90	2200~2700	500~800	12	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	400~600	24	0.05~0.12	側銑(Side milling)
ETH1202	37	115	2800~3300	800~1200	24	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1252	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	12.5	溝銑(Slotting)
ETH1252	37	90	2200~2700	500~800	12.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	400~600	25	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1252	37	115	2800~3300	800~1200	25	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1302	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	13	溝銑(Slotting)
ETH1302	37	90	2200~2700	500~800	13	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	400~600	26	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1302	37	115	2800~3300	800~1200	26	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1352	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	13.5	溝銑(Slotting)
ETH1352	37	90	2200~2700	500~800	13.5	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	400~600	27	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1352	37	115	2800~3300	800~1200	27	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1402	37	105	2500~3000	700~1000	0.05~0.15	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	85	2000~2500	400~700	0.7~1.2	14	溝銑(Slotting)
ETH1402	37	90	2200~2700	500~800	14	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	400~600	28	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1402	37	115	2800~3300	800~1200	28	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1502	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	15	溝銑(Slotting)
ETH1502	50	115	2000~2500	300~600	15	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	300~500	30	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1502	50	115	2000~2500	500~800	30	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1602	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	16	溝銑(Slotting)
ETH1602	50	115	2000~2500	300~600	16	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	300~500	32	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1602	50	115	2000~2500	500~800	32	0.4~0.5	側銑(Side milling)

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	調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC36~45)						
	型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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
ETH1702	50	100	1800~2300	500~800	0.05~0.15	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	85	1500~2000	300~600	0.7~1.2	17	溝銑(Slotting)
ETH1702	50	115	2000~2500	300~600	17	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	300~500	34	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1702	50	115	2000~2500	500~800	34	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH1802	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	80	1000~1500	300~500	0.7~1.2	18	溝銑(Slotting)
ETH1802	55	110	1500~2000	300~500	18	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH1802	55	110	1500~2000	300~600	36	0.4~0.5	側銑(Side milling)
ETH2002	55	95	1300~1800	400~700	0.05~0.15	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	80	1000~1500	300~500	0.7~1.2	20	溝銑(Slotting)
ETH2002	55	110	1500~2000	300~500	20	0.7~1.2	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.05~0.15	側銑(Side milling)
ETH2002	55	110	1500~2000	300~600	40	0.4~0.5	側銑(Side milling)

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.