

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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA0405	40	70	5400~5800	700~900	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0405	40	90	7000~7400	1100~1300	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0410	40	70	5400~5800	700~900	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0410	40	90	7000~7400	1100~1300	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	80	4000~4400	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	75	3800~4200	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	45	2000~2400	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑 SIDE MILLING
LRTA0603	40	65	3200~3600	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0603	40	90	4500~5000	1300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	120	6300~6800	1200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	80	4000~4400	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	75	3800~4200	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	45	2000~2400	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑 SIDE MILLING
LRTA0605	40	65	3200~3600	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0605	40	90	4500~5000	1300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	120	6300~6800	1200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	80	4000~4400	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	75	3800~4200	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	45	2000~2400	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑 SIDE MILLING
LRTA0610	40	65	3200~3600	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0610	40	90	4500~5000	1300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	120	6300~6800	1200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	65	2400~2900	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	65	2400~2900	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	65	2400~2900	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA0803	50	65	2400~2900	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0803	50	120	4500~5000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	120	4500~5000	1100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	65	2400~2900	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	65	2400~2900	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	65	2400~2900	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA0805	50	65	2400~2900	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0805	50	120	4500~5000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	120	4500~5000	1100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	65	2400~2900	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	65	2400~2900	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	65	2400~2900	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA0810	50	65	2400~2900	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0810	50	120	4500~5000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	120	4500~5000	1100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING

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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA1002	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1002	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1002	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1003	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1003	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1005	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1005	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1005	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1005	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1010	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1010	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	6~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	6~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1020	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1020	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	80	1900~2200	800~1000	0.2~0.25	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	85	2000~2400	600~800	0.07~0.12	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	80	1800~2200	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1205	60	95	2200~2700	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1205	60	160	4000~4500	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	160	4000~4500	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	80	1900~2200	800~1000	0.2~0.25	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	85	2000~2400	600~800	0.07~0.12	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	80	1800~2200	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1210	60	95	2200~2700	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1210	60	160	4000~4500	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	160	4000~4500	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING

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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA1220	60	80	1900~2200	800~1000	0.2~0.25	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	85	2000~2400	600~800	0.07~0.12	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	80	1800~2200	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑 SIDE MILLING
LRTA1220	60	95	2200~2700	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1220	60	160	4000~4500	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	160	4000~4500	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	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		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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA0405	40	55	4200~4600	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0405	40	90	7000~7400	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0410	40	55	4200~4600	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0410	40	90	7000~7400	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0603	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0605	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0610	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0803	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0805	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0810	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1002	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1003	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D 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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA1005	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1005	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1005	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1010	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	5~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	5~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1020	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1205	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	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 (HRc36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA0405	40	55	4200~4600	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0405	40	90	7000~7400	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0410	40	55	4200~4600	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0410	40	90	7000~7400	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0603	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0605	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0610	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0803	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0805	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA0810	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1002	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1003	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D 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)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA1005	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1005	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1005	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1010	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	5~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	5~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1020	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	10~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1205	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1205	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	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		熱處理鋼 Hardened Steels SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA0405	40	55	4200~4600	400~600	0.04~0.06	1~4	溝銑 SLOTTING
LRTA0405	40	90	7000~7400	400~600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑 3D MILLING
LRTA0410	40	55	4200~4600	400~600	0.04~0.06	1.5	溝銑 SLOTTING
LRTA0410	40	90	7000~7400	400~600	0.04~0.06	0.04~0.06	3D銑 3D MILLING
LRTA0603	40	75	3800~4200	300~500	0.05~0.07	4.5	溝銑 SLOTTING
LRTA0603	40	45	2400~2800	300~500	6~12	0.05~0.07	側銑 SIDE MILLING
LRTA0603	40	90	4800~5200	600~800	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑 3D MILLING
LRTA0605	40	75	3800~4200	300~500	0.05~0.07	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0605	40	45	2400~2800	300~500	6~12	0.05~0.07	側銑 SIDE MILLING
LRTA0605	40	90	4800~5200	600~800	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑 3D MILLING
LRTA0610	40	75	3800~4200	300~500	0.05~0.07	4~6	溝銑 SLOTTING
LRTA0610	40	45	2400~2800	300~500	6~12	0.05~0.07	側銑 SIDE MILLING
LRTA0610	40	90	4800~5200	600~800	0.05~0.07	0.05~0.07	3D銑 3D MILLING
LRTA0803	50	60	2200~2700	300~500	0.06~0.08	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0803	50	50	2000~2500	300~500	8~16	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0803	50	110	4200~4700	600~800	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0805	50	60	2200~2700	300~500	0.06~0.08	6~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0805	50	50	2000~2500	300~500	8~16	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0805	50	110	4200~4700	600~800	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA0810	50	60	2200~2700	300~500	0.06~0.08	5~8	溝銑 SLOTTING
LRTA0810	50	50	2000~2500	300~500	8~16	0.06~0.08	側銑 SIDE MILLING
LRTA0810	50	110	4200~4700	600~800	0.06~0.08	0.06~0.08	3D銑 3D MILLING
LRTA1002	60	75	2400~2800	300~500	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1002	60	50	1600~2000	300~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1002	60	110	3400~3800	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1003	60	75	2400~2800	300~500	0.07~0.1	8~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1003	60	50	1600~2000	300~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1003	60	110	3400~3800	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1005	60	75	2400~2800	300~500	0.07~0.1	8.5	溝銑 SLOTTING
LRTA1005	60	50	1600~2000	300~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1005	60	110	3400~3800	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1010	60	75	2400~2800	300~500	0.07~0.1	7~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1010	60	50	1600~2000	300~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1010	60	110	3400~3800	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING
LRTA1020	60	75	2400~2800	300~500	0.07~0.1	5~10	溝銑 SLOTTING
LRTA1020	60	50	1600~2000	300~500	10~20	0.07~0.1	側銑 SIDE MILLING
LRTA1020	60	110	3400~3800	600~800	0.07~0.1	0.07~0.1	3D銑 3D MILLING

被切削材 Work Material		熱處理鋼 <i>Hardened Steels</i> SKD61/ STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)					
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant					
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
LRTA1205	60	70	1800~2200	300~500	0.07~0.12	9.5	溝銑 SLOTTING
LRTA1205	60	70	1800~2200	200~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1205	60	105	2700~3200	500~700	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1210	60	70	1800~2200	300~500	0.07~0.12	9~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1210	60	70	1800~2200	200~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1210	60	105	2700~3200	500~700	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING
LRTA1220	60	70	1800~2200	300~500	0.07~0.12	7~12	溝銑 SLOTTING
LRTA1220	60	70	1800~2200	200~400	12~24	0.07~0.12	側銑 SIDE MILLING
LRTA1220	60	105	2700~3200	500~700	0.07~0.12	0.07~0.12	3D銑 3D MILLING

附註 / Note :

建議冷卻方式為濕式。

Suggest to use Wet coolant.