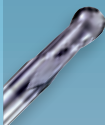
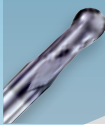
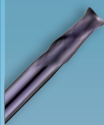


Index 目錄

經濟型系列 Economy Series

型 號 Type No.	產品說明 Product Explanation	切削條件 Milling Conditions	產品照片 Product Photo
DB ^{2T}	P.1	P.15~16	
DHB ^{2T} DIB ^{2T}	P.2	P.17	
DE ^{2T}	P.3	P.18~21	
DHE ^{2T} DIE ^{2T} DJE ^{2T}	P.4	P.22~25	
DE ^{4T}	P.5	P.26~31	
DHE ^{4T} DIE ^{4T} DJE ^{4T}	P.6	P.32~39	
DRA	P.7	P.40~47	

型 號 Type No.	產品說明 Product Explanation	切削條件 Milling Conditions	產品照片 Product Photo
DLRA	P.8	P.48~51	
DRD	P.9	P.52~57	
DLRD	P.10	P.58~63	
DC ^{2T}	P.11	P.64~65	
DC ^{3T}	P.12	P.66~68	
DBC	P.13	P.69~70	
DB ^{4T}	P.14	P.71~72	

圖示說明

Guide Lines to Icons

鎢鋼種類 Carbide



超微粒。
Micro grain.

顆粒大小 Grain Size



粉末顆粒是 $0.6\mu\text{m}$
Grain size is $0.6\mu\text{m}$.

螺旋角 Helix Angle



螺旋角度 25° 、 30° 、 35° 、 45° 、 50° 。
Helix Angle is 25° , 30° , 35° , 45° , 50° .

圓隅角 Corner R



圓隅角。
Corner Radius.

刃數 Flute



被切削材硬度 Work Material Hardness



被切削工件硬度可達HRC50。
Work material hardness is up to HRC50.

鍍層 Coating



適用於各式切削，使用壽命長。
Genetally used on all kind of machining with benefit of long tool life.

切削性能 Cutting Performance



優
Excellent



良
Good



尚可
Acceptable



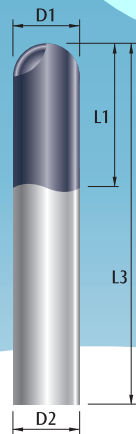
禁止
No

DB2T



超微粒圓頭立銑刀 Ball Nose End Mills

經濟型系列
Economy Series



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DB0102	R0.5	2	50	4
DB0152	R0.75	3	50	4
DB0202	R1	4	50	4
DB0252	R1.25	5	50	4
DB0302	R1.5	6	50	4
DB0402	R2	8	50	4
DB0502	R2.5	10	50	6
DB0602	R3	12	50	6
DB0802	R4	16	60	8
DB1002	R5	20	75	10
DB1202	R6	24	75	12
DB1602	R8	32	100	16

unit : mm

直徑 D1	球頭公差值 R Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
R0.5	±0.01	Ø4	$\frac{0}{-0.008}$
R0.75	±0.01	Ø6	$\frac{0}{-0.008}$
R1	±0.01	Ø8	$\frac{0}{-0.009}$
R1.5	±0.01	Ø10	$\frac{0}{-0.009}$
R2	±0.01	Ø12	$\frac{0}{-0.011}$
R2.5	±0.01	Ø16	$\frac{0}{-0.011}$
R3	±0.01		
R4	±0.01		
R5	±0.015		
R6	±0.015		
R8	±0.02		

unit : mm

DHB DIB2T

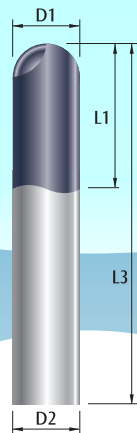


超微粒長柄圓頭立銑刀 Ball Nose End Mills

經濟型系列
Economy Series

Long Shank

	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DHB0202	R1	4	75	6
DHB0252	R1.25	5	75	6
DHB0302	R1.5	6	75	6
DHB0402	R2	8	75	6
DHB0502	R2.5	10	75	6
DHB0602	R3	12	75	6
DHB0802	R4	16	75	8
DIB0202	R1	4	100	6
DIB0302	R1.5	6	100	6
DIB0402	R2	8	100	6
DIB0602	R3	12	100	6
DIB0802	R4	16	100	8
DIB1002	R5	20	100	10
DIB1202	R6	24	100	12

unit : mm

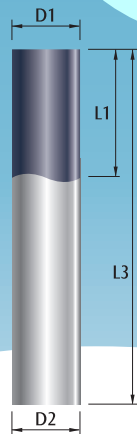
直徑 D1	球頭公差值 R Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
R1	±0.01	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
R1.5	±0.01	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R2	±0.01	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R2.5	±0.01	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
R3	±0.01	unit : mm	
R4	±0.01		
R5	±0.015		
R6	±0.015		

DE2T



超微粒立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DE0102	1.0	3	50	4
DE0152	1.5	4	50	4
DE0202	2.0	6	50	4
DE0252	2.5	8	50	4
DE0302	3.0	8	50	4
DE0402	4.0	11	50	4
DE0502	5.0	13	50	6
DE0602	6.0	16	50	6
DE0802	8.0	20	60	8
DE1002	10.0	25	75	10
DE1202	12.0	30	75	12
DE1602	16.0	40	100	16

unit : mm

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
1.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø4	$\frac{0}{-0.008}$
1.5	$\frac{0}{-0.02}$	Ø6	$\frac{0}{-0.008}$
2.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø8	$\frac{0}{-0.009}$
2.5	$\frac{0}{-0.02}$	Ø10	$\frac{0}{-0.009}$
3.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø12	$\frac{0}{-0.011}$
4.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø16	$\frac{0}{-0.011}$
5.0	$\frac{0}{-0.02}$	unit : mm	
6.0	$\frac{0}{-0.025}$		
8.0	$\frac{0}{-0.03}$		
10.0	$\frac{0}{-0.035}$		
12.0	$\frac{0}{-0.035}$		
16.0	$\frac{0}{-0.04}$		

DHE DIE DJE^{2T}



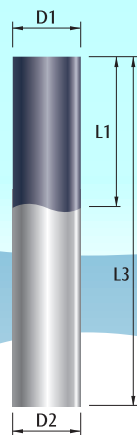
超微粒長柄立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Long Shank



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DHE0302	3.0	8	75	3
DHE0402	4.0	11	75	4
DHE0502	5.0	13	75	6
DHE0602	6.0	16	75	6
DHE0802	8.0	20	75	8
DIE0302	3.0	8	100	3
DIE0402	4.0	11	100	4
DIE0502	5.0	13	100	6
DIE0602	6.0	16	100	6
DIE0802	8.0	20	100	8
DIE1002	10.0	25	100	10
DIE1202	12.0	30	100	12
DJE0602	6.0	16	150	6
DJE0802	8.0	20	150	8
DJE1002	10.0	25	150	10
DJE1202	12.0	30	150	12

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
3.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø3	$\frac{0}{-0.006}$
4.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø4	$\frac{0}{-0.008}$
5.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø6	$\frac{0}{-0.008}$
6.0	$\frac{0}{-0.025}$	Ø8	$\frac{0}{-0.009}$
8.0	$\frac{0}{-0.03}$	Ø10	$\frac{0}{-0.009}$
10.0	$\frac{0}{-0.035}$	Ø12	$\frac{0}{-0.011}$
12.0	$\frac{0}{-0.035}$		

unit : mm

unit : mm

DE4T

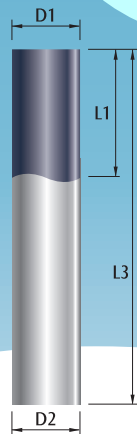


超微粒立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DE0104	1.0	3	50	4
DE0154	1.5	4	50	4
DE0204	2.0	6	50	4
DE0254	2.5	8	50	4
DE0304	3.0	8	50	4
DE0404	4.0	11	50	4
DE0504	5.0	13	50	6
DE0604	6.0	16	50	6
DE0804	8.0	20	60	8
DE1004	10.0	25	75	10
DE1204	12.0	30	75	12
DE1604	16.0	40	100	16
DE2004	20.0	45	100	20

unit : mm

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
1.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
1.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
2.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
2.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
3.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
4.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
5.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$
6.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	unit : mm	
8.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$		
10.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$		
12.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$		
16.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$		
20.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$		

DHE DIE DJE 4T



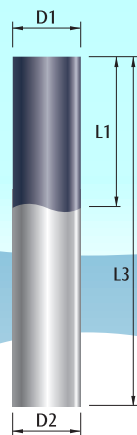
超微粒長柄立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Long Shank



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DHE0304	3.0	8	75	3
DHE0404	4.0	11	75	4
DHE0504	5.0	13	75	6
DHE0604	6.0	16	75	6
DHE0804	8.0	20	75	8
DIE0404	4.0	11	100	4
DIE0604	6.0	16	100	6
DIE0804	8.0	20	100	8
DIE1004	10.0	25	100	10
DIE1204	12.0	30	100	12
DJE0604	6.0	16	150	6
DJE0804	8.0	20	150	8
DJE1004	10.0	25	150	10
DJE1204	12.0	30	150	12
DJE1604	16.0	45	150	16
DJE2004	20.0	50	150	20

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
3.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø3	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.006 \end{smallmatrix}$
4.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
5.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
6.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
8.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
10.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
12.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
16.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$	Ø20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$
20.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$		

unit : mm

unit : mm

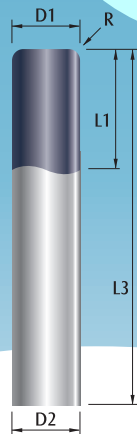
超微粒圓鼻角立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Corner Radius



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	R R角 Corner R	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DRA0205	2.0	0.5	6	50	4
DRA0305	3.0	0.5	8	50	3
DRA0405	4.0	0.5	10	50	4
DRA0410	4.0	1.0	10	50	4
DRA0505	5.0	0.5	13	50	6
DRA0510	5.0	1.0	13	50	6
DRA0605	6.0	0.5	16	50	6
DRA0610	6.0	1.0	16	50	6
DRA0805	8.0	0.5	19	60	8
DRA0810	8.0	1.0	19	60	8
DRA1005	10.0	0.5	25	75	10
DRA1010	10.0	1.0	25	75	10
DRA1015	10.0	1.5	25	75	10
DRA1020	10.0	2.0	25	75	10
DRA1210	12.0	1.0	30	75	12
DRA1220	12.0	2.0	30	75	12

直徑 D1	R徑公差值 R Tolerance	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
2.0	$+0.02$ 0	0 -0.02	Ø3	0 -0.006
3.0	$+0.02$ 0	0 -0.02	Ø4	0 -0.008
4.0	$+0.02$ 0	0 -0.02	Ø6	0 -0.008
5.0	$+0.02$ 0	0 -0.02	Ø8	0 -0.009
6.0	$+0.02$ 0	0 -0.025	Ø10	0 -0.009
8.0	$+0.02$ 0	0 -0.03	Ø12	0 -0.011
10.0	$+0.02$ 0	0 -0.035		
12.0	$+0.02$ 0	0 -0.035		

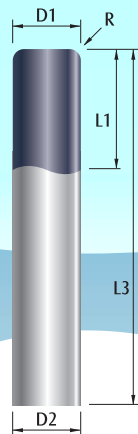
unit : mm

unit : mm

Corner Radius



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	R R角 Corner R	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DLRA0405	4.0	0.5	11	75	4
DLRA0605	6.0	0.5	16	75	6
DLRA0610	6.0	1.0	16	75	6
DLRA0805	8.0	0.5	19	100	8
DLRA0810	8.0	1.0	19	100	8
DLRA1005	10.0	0.5	25	100	10
DLRA1010	10.0	1.0	25	100	10
DLRA1020	10.0	2.0	25	100	10
DLRA1210	12.0	1.0	30	100	12
DLRA1220	12.0	2.0	30	100	12

unit : mm

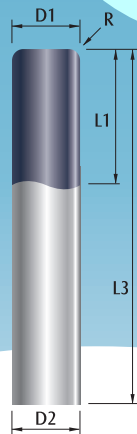
直徑 D1	R徑公差值 R Tolerance	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
4.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
6.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
8.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
10.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
12.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$

unit : mm

超微粒圓鼻角立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Corner Radius



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	R R角 Corner R	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DRD0305	3.0	0.5	8	50	3
DRD0405	4.0	0.5	10	50	4
DRD0505	5.0	0.5	13	50	6
DRD0510	5.0	1.0	13	50	6
DRD0605	6.0	0.5	16	50	6
DRD0610	6.0	1.0	16	50	6
DRD0805	8.0	0.5	20	60	8
DRD0810	8.0	1.0	20	60	8
DRD1010	10.0	1.0	25	75	10
DRD1020	10.0	2.0	25	75	10
DRD1030	10.0	3.0	25	75	10
DRD1210	12.0	1.0	30	75	12
DRD1220	12.0	2.0	30	75	12
DRD1230	12.0	3.0	30	75	12

unit : mm

直徑 D1	R徑公差值 R Tolerance	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
3.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.02}$	Ø3	$^0_{-0.006}$
4.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.02}$	Ø4	$^0_{-0.008}$
5.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.02}$	Ø6	$^0_{-0.008}$
6.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.025}$	Ø8	$^0_{-0.009}$
8.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.03}$	Ø10	$^0_{-0.009}$
10.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.035}$	Ø12	$^0_{-0.011}$
12.0	$^{+0.02}_0$	$^0_{-0.035}$		

unit : mm

DLRD



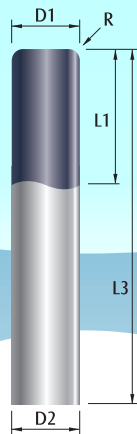
超微粒長柄圓鼻角立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Corner Radius



	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	R R角 Corner R	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DLRD0605	6.0	0.5	16	75	6
DLRD0610	6.0	1.0	16	75	6
DLRD0805	8.0	0.5	19	100	8
DLRD0810	8.0	1.0	19	100	8
DLRD1005	10.0	0.5	25	100	10
DLRD1010	10.0	1.0	25	100	10
DLRD1020	10.0	2.0	25	100	10
DLRD1210	12.0	1.0	30	100	12
DLRD1220	12.0	2.0	30	100	12
DLRD1610	16.0	1.0	45	150	16
DLRD1620	16.0	2.0	45	150	16

unit : mm

直徑 D1	R 徑公差值 R Tolerance	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
6.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
8.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
10.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
12.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
16.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$

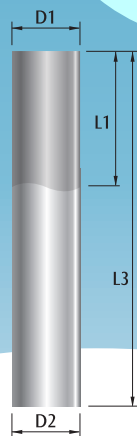
unit : mm

DC2T



鋁用立銑刀 End Mills

經濟型系列 Economy Series



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DC0202	2.0	7	50	6
DC0302	3.0	9	50	6
DC0402	4.0	12	50	6
DC0502	5.0	16	60	6
DC0602	6.0	18	60	6
DC0802	8.0	20	60	8
DC1002	10.0	30	75	10
DC1202	12.0	32	75	12
DC1602	16.0	45	100	16
DC2002	20.0	45	100	20

unit : mm

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
2.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø6	$\frac{0}{-0.008}$
3.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø8	$\frac{0}{-0.009}$
4.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø10	$\frac{0}{-0.009}$
5.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø12	$\frac{0}{-0.011}$
6.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø16	$\frac{0}{-0.011}$
8.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø20	$\frac{0}{-0.013}$
10.0	$\frac{0}{-0.02}$		
12.0	$\frac{0}{-0.02}$		
16.0	$\frac{0}{-0.02}$		
20.0	$\frac{0}{-0.02}$		

unit : mm

DC3T

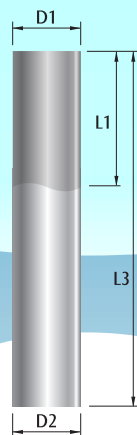


鋁用立銑刀 End Mills

經濟型系列 Economy Series



----		乾式切削 Dry Machining
----		油霧切削 MQL (Mist)
◎		水溶性切削 Emulsion Machining
○		油性切削 Oil Machining
◎		精銑 Finishing
◎		中銑 Semi-finishing
◎		粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DC0203	2.0	6	50	6
DC0303	3.0	10	50	6
DC0403	4.0	12	50	6
DC0503	5.0	16	60	6
DC0603	6.0	18	60	6
DC0803	8.0	20	60	8
DC1003	10.0	25	75	10
DC1203	12.0	30	75	12
DC1603	16.0	40	100	16

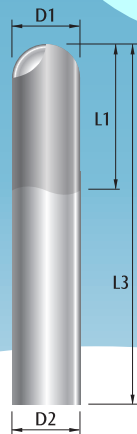
unit : mm

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
2.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø6	$\frac{0}{-0.008}$
3.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø8	$\frac{0}{-0.009}$
4.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø10	$\frac{0}{-0.009}$
5.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø12	$\frac{0}{-0.011}$
6.0	$\frac{0}{-0.02}$	Ø16	$\frac{0}{-0.011}$
8.0	$\frac{0}{-0.02}$		
10.0	$\frac{0}{-0.02}$		
12.0	$\frac{0}{-0.02}$		
16.0	$\frac{0}{-0.02}$		

unit : mm

銅鋁用圓頭立銑刀 Ball Nose End Mills

經濟型系列
Economy Series



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DBC0102	R0.5	2	50	4
DBC0152	R0.75	3	50	4
DBC0202	R1	4	50	4
DBC0302	R1.5	6	50	3
DBC0402	R2	8	50	4
DBC0602	R3	12	50	6
DBC0802	R4	16	60	8
DBC1002	R5	20	75	10
DBC1202	R6	24	75	12

unit : mm

直徑 D1	球頭公差值 R Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
R0.5	±0.01	Ø3	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.006 \end{smallmatrix}$
R0.75	±0.01	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
R1	±0.01	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
R1.5	±0.01	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R2	±0.01	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R3	±0.01	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
R4	±0.01	unit : mm	
R5	±0.015		
R6	±0.015		

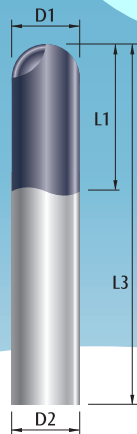
DB4T



超微粒圓頭立銑刀 Ball Nose End Mills

經濟型系列 Economy Series

	乾式切削 Dry Machining
	油霧切削 MQL (Mist)
	水溶性切削 Emulsion Machining
	油性切削 Oil Machining
	精銑 Finishing
	中銑 Semi-finishing
	粗銑 Roughing



產品規格 / SPECIFICATIONS

型號 Type No.	D1 直徑 Diameter	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DB0104	R0.5	2	50	4
DB0154	R0.75	3	50	4
DB0204	R1	4	50	4
DB0304	R1.5	6	50	4
DB0404	R2	8	50	4
DB0504	R2.5	10	50	6
DB0604	R3	12	50	6
DB0804	R4	16	60	8
DB1004	R5	20	75	10
DB1204	R6	24	75	12
DB1604	R8	32	100	16

unit : mm

直徑 D1	球頭公差值 R Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
R0.5	±0.01	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
R0.75	±0.01	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
R1	±0.01	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R1.5	±0.01	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
R2	±0.01	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
R2.5	±0.01	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
R3	±0.01	unit : mm	
R4	±0.01		
R5	±0.015		
R6	±0.015		
R8	±0.02		

DB 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DB0102	10	60	18000~20000	600~900	0.05~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DB0102	10	60	18000~20000	800~1200	0.02~0.04	0.04~0.08	3D 銑 (3D milling)
DB0152	10	90	18000~20000	600~900	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0152	10	90	18000~20000	800~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0202	12	120	18000~20000	600~900	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0202	12	120	18000~20000	800~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0252	12	135	17000~18000	600~900	0.06~0.1	0.16~0.2	3D 銑 (3D milling)
DB0252	12	135	17000~18000	800~1200	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DB0302	13	150	16000~17000	600~900	0.07~0.12	0.2~0.24	3D 銑 (3D milling)
DB0302	13	150	16000~17000	800~1200	0.05~0.07	0.1~0.14	3D 銑 (3D milling)
DB0402	15	190	15000~16000	600~900	0.1~0.14	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0402	15	190	15000~16000	900~1300	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0502	18	220	14000~15000	600~900	0.1~0.16	0.26~0.32	3D 銑 (3D milling)
DB0502	18	220	14000~15000	1000~1400	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0602	20	245	13000~14000	800~1200	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB0602	20	245	13000~14000	1200~1600	0.07~0.11	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0802	30	255	10000~11000	900~1200	0.1~0.23	0.36~0.46	3D 銑 (3D milling)
DB0802	30	255	10000~11000	1300~1700	0.08~0.13	0.16~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB1002	35	285	8700~9200	900~1200	0.2~0.28	0.46~0.56	3D 銑 (3D milling)
DB1002	35	285	8700~9200	1300~1700	0.1~0.15	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DB1202	40	265	7000~8000	900~1200	0.2~0.3	0.54~0.64	3D 銑 (3D milling)
DB1202	40	265	7000~8000	1200~1600	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB1602	50	255	5000~6000	700~1100	0.3~0.4	0.7~0.8	3D 銑 (3D milling)
DB1602	50	255	5000~6000	1000~1400	0.15~0.2	0.36~0.46	3D 銑 (3D milling)

DB 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DB0102	10	60	18000~20000	300~600	0.05~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DB0102	10	60	18000~20000	600~900	0.02~0.04	0.04~0.08	3D 銑 (3D milling)
DB0152	10	90	18000~20000	300~600	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0152	10	90	18000~20000	600~900	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0202	12	120	18000~20000	300~600	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0202	12	120	18000~20000	600~900	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0252	12	135	17000~18000	300~600	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0252	12	135	17000~18000	600~900	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0302	13	150	16000~17000	300~600	0.06~0.11	0.18~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0302	13	150	16000~17000	600~900	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DB0402	15	175	14000~15000	400~700	0.1~0.13	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0402	15	175	14000~15000	800~1200	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0502	18	205	13000~14000	500~800	0.1~0.13	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0502	18	205	13000~14000	900~1300	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0602	20	230	12000~13000	600~900	0.1~0.16	0.26~0.32	3D 銑 (3D milling)
DB0602	20	230	12000~13000	900~1300	0.07~0.11	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0802	30	255	10000~11000	700~1100	0.1~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB0802	30	255	10000~11000	1000~1400	0.08~0.12	0.16~0.24	3D 銑 (3D milling)
DB1002	35	285	8700~9200	700~1100	0.2~0.25	0.4~0.5	3D 銑 (3D milling)
DB1002	35	285	8700~9200	1000~1400	0.1~0.15	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DB1202	40	260	6500~7500	600~900	0.2~0.28	0.4~0.56	3D 銑 (3D milling)
DB1202	40	260	6500~7500	1000~1400	0.15~0.2	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DB1602	50	275	5000~6000	500~700	0.2~0.32	0.54~0.64	3D 銑 (3D milling)
DB1602	50	275	5000~6000	800~1100	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)

DHB.DIB^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHB0202	40	100	15000~16000	900~1200	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DHB0252	40	125	15000~16000	1000~1300	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DHB0302	40	130	13000~14000	1000~1300	0.04~0.05	0.08~0.1	3D 銑 (3D milling)
DHB0402	40	150	11500~12500	1000~1300	0.04~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DHB0502	40	175	10000~11000	1100~1400	0.04~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DHB0602	40	160	7800~8300	1300~1700	0.1~0.15	0.24~0.3	3D 銑 (3D milling)
DHB0602	40	175	8800~9300	1400~1800	0.05~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DHB0802	40	235	8700~9200	1300~1700	0.12~0.2	0.32~0.4	3D 銑 (3D milling)
DHB0802	40	265	9500~10500	1400~1800	0.05~0.1	0.16~0.2	3D 銑 (3D milling)
DIB0202	50	150	11500~12000	700~1000	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DIB0302	50	150	11500~12000	800~1100	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DIB0402	50	150	11500~12000	900~1200	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DIB0602	50	230	11000~12000	900~1200	0.06~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DIB0802	50	185	6700~7300	900~1200	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DIB0802	50	225	8300~8800	1000~1400	0.06~0.1	0.16~0.2	3D 銑 (3D milling)
DIB1002	60	290	8700~9200	1000~1400	0.09~0.14	0.18~0.28	3D 銑 (3D milling)
DIB1202	60	325	8200~8600	900~1200	0.2~0.25	0.4~0.5	3D 銑 (3D milling)
DIB1202	60	325	8200~8600	1000~1400	0.1~0.15	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)

DE 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0102	12	30	9000~10000	600~900	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	12	30	9000~10000	700~1000	0.1~0.15	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	12	30	9000~10000	400~700	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0102	12	30	9000~10000	300~600	1~2	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	600~900	0.05~0.1	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.15~0.2	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	400~700	3	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	300~600	3	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	600~900	0.05~0.1	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.15~0.2	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	400~700	4	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	300~600	4	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	600~900	0.05~0.1	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.15~0.2	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	400~700	5	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	500~800	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	600~900	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	600~900	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	800~1100	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	600~900	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	600~900	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	800~1100	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)

DE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0602	23	80	4000~4500	600~900	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DE0602	23	80	4000~4500	800~1100	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DE0602	23	80	4000~4500	600~900	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE0602	23	80	4000~4500	800~1100	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DE0802	30	90	2700~3200	600~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DE0802	30	90	2700~3200	600~900	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DE0802	30	90	2700~3200	500~800	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE0802	30	90	2700~3200	900~1200	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1002	35	85	2500~3000	600~900	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DE1002	35	85	2500~3000	700~1100	0.7~1	10	溝銑 (Slotting)
DE1002	35	70	2000~2500	400~700	20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1002	35	70	2000~2500	700~1100	20	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1202	37	105	2500~3000	600~900	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DE1202	37	85	2000~2500	400~600	0.7~1	12	溝銑 (Slotting)
DE1202	37	115	2800~3300	400~600	24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1202	37	115	2800~3300	600~900	24	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1602	50	100	1800~2300	400~600	0.05~0.15	16	溝銑 (Slotting)
DE1602	50	85	1500~2000	400~600	0.9~1.2	16	溝銑 (Slotting)
DE1602	50	115	2000~2500	400~600	32	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1602	50	115	2000~2500	500~800	32	0.4~0.5	側銑 (Side milling)

DE 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切材料 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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0102	14	30	9000~10000	500~800	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	14	30	9000~10000	600~900	0.1~0.15	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	14	30	9000~10000	300~600	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0102	14	30	9000~10000	300~500	1~2	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	500~800	0.05~0.1	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	600~900	0.15~0.2	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	300~600	3	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	300~500	3	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	500~800	0.05~0.1	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	600~900	0.15~0.2	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	300~600	4	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	300~500	4	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	500~800	0.05~0.1	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	600~900	0.15~0.2	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	300~600	5	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	300~500	5	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	500~800	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	500~800	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	500~800	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	600~900	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	500~800	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	500~800	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	600~900	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)

DE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0602	23	80	4000~4500	500~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DE0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DE0602	23	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE0602	23	80	4000~4500	600~900	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DE0802	30	75	2700~3200	400~700	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE0802	30	75	2700~3200	700~1000	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1002	35	100	3000~3500	500~800	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DE1002	35	75	2200~2700	600~900	0.7~1	10	溝銑 (Slotting)
DE1002	35	100	3000~3500	400~600	20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1002	35	70	2000~2500	600~900	20	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1202	37	105	2500~3000	500~800	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DE1202	37	85	2000~2500	300~500	0.7~1	12	溝銑 (Slotting)
DE1202	37	115	2800~3300	300~500	24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1202	37	115	2800~3300	500~800	24	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE1602	50	100	1800~2300	300~500	0.05~0.15	16	溝銑 (Slotting)
DE1602	50	85	1500~2000	300~500	0.9~1.2	16	溝銑 (Slotting)
DE1602	50	115	2000~2500	300~500	32	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1602	50	115	2000~2500	400~600	32	0.4~0.5	側銑 (Side milling)

DHE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	500~800	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DHE0302	30	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	30	45	4500~5000	250~450	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	80	6000~6500	600~900	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	80	6000~6500	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	80	6000~6500	600~900	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	80	6000~6500	800~1100	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0402	40	40	3000~3500	400~600	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0402	40	35	2500~3000	250~450	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	90	5500~6000	600~900	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	90	5500~6000	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	90	5500~6000	600~900	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	90	5500~6000	800~1100	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0502	40	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0502	40	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	90	4500~5000	600~900	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	90	4500~5000	800~1100	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	90	4500~5000	600~900	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	90	4500~5000	800~1100	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0602	40	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0602	40	70	3500~4000	300~500	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	90	3300~3800	600~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	90	3300~3800	600~900	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	90	3300~3800	500~800	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	90	3300~3800	900~1200	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0802	45	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0802	45	70	2500~3000	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DHE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0302	18	75	7500~8000	500~800	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DHE0302	30	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	30	35	3500~4000	250~400	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	75	5700~6200	500~800	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	75	5700~6200	500~800	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	75	5700~6200	600~900	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0402	40	35	2700~3200	300~500	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0402	40	30	2400~2800	200~400	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	80	4800~5300	500~800	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	80	4800~5300	500~800	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	80	4800~5300	600~900	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0502	40	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0502	40	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	80	4000~4500	500~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	80	4000~4500	600~900	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0602	40	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0602	40	70	3500~4000	300~450	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	75	2700~3200	400~700	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	75	2700~3200	700~1000	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0802	45	60	2000~2500	600~800	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0802	45	60	2000~2500	300~450	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DIE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE0302	50	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DIE0402	50	50	3800~4300	400~600	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0602	50	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0602	50	55	2800~3200	300~500	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0802	55	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0802	55	60	2200~2600	350~450	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1002	60	70	2100~2400	600~800	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1002	60	60	1700~2000	250~350	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1202	60	70	1700~2000	600~800	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DIE1202	60	60	1500~1800	250~350	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DIE^{2T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE0302	50	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DIE0402	50	40	3000~3500	300~500	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0602	50	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0602	50	50	2500~3000	300~450	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0802	55	60	2200~2600	600~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0802	55	60	2200~2600	300~400	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1002	60	70	2100~2400	600~700	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1002	60	60	1700~2000	200~300	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1202	60	70	1700~2000	600~700	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DIE1202	60	60	1500~1800	200~300	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0104	9	65	20000	1000~1300	0.03~0.05	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	500~700	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	500~800	1~2	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	700~900	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	500~700	1~2	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	1000~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	500~700	0.1~0.15	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	500~800	1.5~3	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	700~900	1.5~3	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	500~700	1.5~3	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DE0204	11	95	15000	1000~1300	0.03~0.05	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	90	14300	500~700	0.1~0.15	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	95	15000	500~800	2~4	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	700~900	2~4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	500~700	2~4	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	110	14000	1000~1300	0.04~0.06	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	90	11400	500~700	0.4~0.5	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	110	14000	500~800	2.5~5	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	500~700	2.5~5	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE0304	15	115	12200	1000~1300	0.04~0.06	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	90	9500	500~700	0.8~0.9	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	115	12200	500~800	3~6	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	700~900	3~6	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	500~700	3~6	0.8~0.9	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0404	16	125	10000	1000~1300	0.04~0.07	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	100	8000	500~700	1~1.2	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	125	10000	500~800	4~8	0.04~0.07	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	800~1100	4~8	0.6~0.7	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	500~700	4~8	1~1.2	側銑 (Side milling)
DE0504	19	125	8000	1000~1300	0.05~0.08	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	100	6400	500~700	1.3~1.5	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	125	8000	500~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	800~1100	5~10	0.8~1	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	500~700	5~10	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE0604	21	125	6600	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	100	5300	600~800	1.5~1.8	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	125	6600	500~800	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	800~1100	6~12	0.8~1.2	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	600~800	6~12	1.5~1.8	側銑 (Side milling)
DE0804	27	125	5000	900~1200	0.05~0.12	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	100	4000	600~800	2~2.4	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	125	5000	500~700	8~16	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DE0804	27	100	4000	800~1100	8~16	1~1.5	側銑 (Side milling)
DE0804	27	100	4000	600~800	8~16	2~2.4	側銑 (Side milling)
DE1004	34	125	4000	800~1100	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	100	3200	700~900	2~3	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	125	4000	500~700	10~20	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1004	34	130	4200	900~1200	10~20	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE1004	34	115	3600	700~900	10~20	2~3	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE1204	37	125	3300	700~1000	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	100	2650	500~700	3~3.6	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	125	3300	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1204	37	100	2650	700~900	12~24	1.5~2	側銑 (Side milling)
DE1204	37	100	2650	500~700	12~24	3~3.6	側銑 (Side milling)
DE1604	50	125	2500	500~800	0.05~0.2	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	100	2000	200~350	3~4	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	100	2000	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	100	2000	600~800	16~32	1~2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	100	2000	200~400	16~32	3~4	側銑 (Side milling)
DE2004	50	125	2000	400~700	0.05~0.25	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	100	1600	200~350	3~4	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	100	1600	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑 (Side milling)
DE2004	50	100	1600	350~500	20~40	2~3	側銑 (Side milling)
DE2004	50	100	1600	250~400	20~40	3~4	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0104	9	65	20000	1000~1300	0.03~0.05	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	400~600	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	500~800	1~2	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	600~800	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	400~600	1~2	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	1000~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	400~600	0.1~0.15	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	500~800	1.5~3	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	600~800	1.5~3	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	400~600	1.5~3	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DE0204	11	95	15000	1000~1300	0.03~0.05	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	90	14300	400~600	0.1~0.15	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	95	15000	500~800	2~4	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	600~800	2~4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	400~600	2~4	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	110	14000	1000~1300	0.04~0.06	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	90	11400	400~600	0.4~0.5	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	110	14000	500~800	2.5~5	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	600~800	2.5~5	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	400~600	2.5~5	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE0304	15	115	12200	1000~1300	0.04~0.06	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	90	9500	400~600	0.8~0.9	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	105	11100	500~800	3~6	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	600~800	3~6	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	400~600	3~6	0.8~0.9	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE0404	16	115	9200	1000~1300	0.04~0.07	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	100	8000	400~600	1~1.2	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	105	8400	500~800	4~8	0.04~0.07	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	600~900	4~8	0.6~0.7	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	400~600	4~8	1~1.2	側銑 (Side milling)
DE0504	19	115	7300	1000~1300	0.05~0.08	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	100	6400	400~600	1.3~1.5	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	105	6700	500~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	600~900	5~10	0.8~1	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	400~600	5~10	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE0604	21	115	6100	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	100	5300	500~700	1.5~1.8	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	105	5600	500~800	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	700~1000	6~12	0.8~1.2	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	500~700	6~12	1.5~1.8	側銑 (Side milling)
DE0804	27	120	4800	900~1200	0.05~0.12	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	105	4200	500~700	2~2.4	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	105	4200	500~700	8~16	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DE0804	27	105	4200	700~1000	8~16	1~1.5	側銑 (Side milling)
DE0804	27	105	4200	500~700	8~16	2~2.4	側銑 (Side milling)
DE1004	34	110	3500	800~1100	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	110	3500	600~800	2~3	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	110	3500	500~700	10~20	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1004	34	110	3500	800~1100	10~20	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE1004	34	110	3500	600~800	10~20	2~3	側銑 (Side milling)

DE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DE1204	37	115	3000	700~1000	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	95	2500	400~600	3~3.6	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	95	2500	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1204	37	95	2500	500~800	12~24	1.5~2	側銑 (Side milling)
DE1204	37	95	2500	400~600	12~24	3~3.6	側銑 (Side milling)
DE1604	50	115	2300	500~800	0.05~0.2	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	95	1900	150~300	3~4	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	95	1900	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	95	1900	500~700	16~32	1~2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	95	1900	150~350	16~32	3~4	側銑 (Side milling)
DE2004	50	115	1850	400~700	0.05~0.25	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	95	1500	150~300	3~4	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	95	1500	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑 (Side milling)
DE2004	50	95	1500	250~450	20~40	2~3	側銑 (Side milling)
DE2004	50	95	1500	150~300	20~40	3~4	側銑 (Side milling)

DHE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0304	15	115	12000	1000~1300	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	15	90	9500	600~900	0.3~0.4	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	15	115	12000	600~900	3~6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0304	15	90	9500	600~900	3~6	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0304	30	50	5300	500~700	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	30	50	5300	800~1000	0.05~0.12	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	30	45	4800	300~500	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0304	30	45	4800	500~700	3~6	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DHE0404	20	100	8000	800~1000	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0404	20	100	8000	900~1200	0.3~0.4	4	溝銑 (Slotting)
DHE0404	20	90	7500	500~700	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0404	20	90	7500	900~1200	4~8	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0404	40	40	3200	500~700	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0404	40	40	3200	800~1000	0.08~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0404	40	35	2800	250~450	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0404	40	35	2800	500~700	4~8	0.08~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0504	21	125	8000	1100~1300	0.05~0.13	4	溝銑 (Slotting)
DHE0504	21	100	6400	800~1100	0.4~0.6	5	溝銑 (Slotting)
DHE0504	21	125	8000	600~800	5~10	0.05~0.13	側銑 (Side milling)
DHE0504	21	100	6400	800~1100	5~10	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DHE0504	35	80	5100	600~800	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0504	35	65	4200	800~1000	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0504	35	55	3500	250~450	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0504	35	60	3800	600~800	5~10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)

DHE^{4T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0604	21	125	6600	1000~1300	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0604	21	100	5300	800~1100	0.8~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0604	21	125	6600	600~800	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0604	21	100	5300	800~1100	6~12	0.8~1	側銑 (Side milling)
DHE0604	35	90	4800	800~1000	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0604	35	75	4000	1100~1400	0.3~0.5	6	溝銑 (Slotting)
DHE0604	35	65	3400	450~650	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0604	35	70	3800	800~1000	6~12	0.3~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0804	27	125	5000	1000~1200	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0804	27	100	4000	800~1100	1~1.2	8	溝銑 (Slotting)
DHE0804	27	125	5000	600~900	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0804	27	100	4000	800~1100	8~16	1~1.2	側銑 (Side milling)
DHE0804	42	70	2700	700~900	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0804	42	50	2000	800~1000	0.4~0.6	8	溝銑 (Slotting)
DHE0804	42	65	2500	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0804	42	50	2000	800~1000	8~16	0.4~0.6	側銑 (Side milling)

DHE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0304	15	115	12000	900~1200	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	15	90	9500	500~800	0.3~0.4	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	15	105	11000	500~800	3~6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0304	15	90	9500	500~800	3~6	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0304	30	40	4200	400~600	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	30	40	4200	700~900	0.05~0.12	3	溝銑 (Slotting)
DHE0304	30	35	3700	250~400	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0304	30	35	3700	400~600	3~6	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DHE0404	20	100	8000	700~900	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0404	20	100	8000	800~1100	0.3~0.4	4	溝銑 (Slotting)
DHE0404	20	90	7500	400~600	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0404	20	90	7500	800~1100	4~8	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0404	40	35	3000	400~600	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0404	40	35	3000	700~900	0.08~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0404	40	30	2600	200~400	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0404	40	30	2600	400~600	4~8	0.08~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0504	21	115	7300	1000~1200	0.05~0.13	4	溝銑 (Slotting)
DHE0504	21	100	6400	700~1000	0.4~0.6	5	溝銑 (Slotting)
DHE0504	21	105	6700	500~700	5~10	0.05~0.13	側銑 (Side milling)
DHE0504	21	100	6400	700~1000	5~10	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DHE0504	35	80	5100	500~700	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0504	35	60	3800	700~900	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0504	35	50	3200	200~400	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0504	35	55	3500	500~700	5~10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)

DHE^{4T}

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DHE0604	21	115	6100	900~1200	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0604	21	100	5300	700~1000	0.8~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0604	21	105	5600	500~700	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0604	21	100	5300	700~1000	6~12	0.8~1	側銑 (Side milling)
DHE0604	35	90	4800	700~900	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0604	35	70	3800	1000~1300	0.3~0.5	6	溝銑 (Slotting)
DHE0604	35	60	3200	400~600	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0604	35	65	3600	700~900	6~12	0.3~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0804	27	120	4800	900~1100	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0804	27	105	4200	700~1000	1~1.2	8	溝銑 (Slotting)
DHE0804	27	105	4200	500~800	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0804	27	105	4200	700~1000	8~16	1~1.2	側銑 (Side milling)
DHE0804	42	60	2400	600~800	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0804	42	50	2000	700~900	0.4~0.6	8	溝銑 (Slotting)
DHE0804	42	50	2000	300~500	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0804	42	45	1700	700~900	8~16	0.4~0.6	側銑 (Side milling)

DIE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE0404	28	50	4000	800~1000	0~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	28	50	3800	1100~1300	0.1~0.2	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	28	40	3200	300~500	4~8	0~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0404	28	40	3200	500~700	4	0.1~0.2	側銑 (Side milling)
DIE0404	28	40	3200	400~600	4	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	40	3200	500~700	0~0.08	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	40	40	3200	800~1000	0.08~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	40	35	2800	250~450	4~8	0~0.08	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	35	2800	400~600	4	0.08~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	35	2800	300~500	4	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	90	4800	850~1100	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	30	75	4000	1400~1600	0~1	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	30	65	3400	450~650	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	70	3800	1400~1600	6	0~1	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	70	3800	1100~1300	6	1~2	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	55	2800	600~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	50	55	3000	1200~1400	0.15~0.25	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	50	45	2400	400~600	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	40	2100	500~700	6~12	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	40	2100	300~500	6~12	0.25~0.5	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	70	2700	700~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	45	50	2000	900~1100	0~0.5	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	45	65	2500	500~700	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	50	2000	800~1000	8	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	50	2000	700~900	8	0.5~1	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	55	2200	700~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	60	40	1600	800~1000	0~0.5	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	60	55	2000	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	40	1600	1000~1200	8	0~0.3	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	35	1400	600~800	8	0.3~0.6	側銑 (Side milling)

DIE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE1004	50	115	3600	900~1100	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	50	65	2000	500~700	0~1	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	50	90	2800	400~600	10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1004	50	50	1650	700~900	10~20	0~1.5	側銑 (Side milling)
DIE1004	50	50	1650	500~700	10~20	1.5~3	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	55	1700	500~700	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	70	50	1600	700~900	0~0.5	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	70	65	2000	350~550	10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	50	1600	1100~1300	10	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	50	1600	1000~1200	10	0.5~0.8	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	115	3000	900~1100	0.05~0.2	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	50	90	2400	1000~1200	0~0.5	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	50	90	2400	400~600	12~24	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	90	2400	400~600	12~24	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	85	2200	300~500	12~24	0.5~1	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	75	2000	600~800	0.05~0.2	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	70	55	1500	800~1000	0.2~0.4	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	70	60	1600	300~500	12~24	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	55	1500	600~800	12~24	0.2~0.4	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	45	1200	300~500	12	0.4~0.8	側銑 (Side milling)

DIE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE0404	28	45	3600	700~900	0~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	28	45	3600	900~1100	0.1~0.2	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	28	35	3000	300~500	4~8	0~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0404	28	35	3000	400~600	4~8	0.1~0.2	側銑 (Side milling)
DIE0404	28	35	3000	300~500	4~8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	35	3000	300~500	0~0.07	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	40	35	3000	500~700	0~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0404	40	30	2600	200~400	4~8	0~0.08	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	30	2600	300~500	4	0~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0404	40	30	2400	200~400	4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	90	4800	850~1100	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	30	70	3800	1400~1600	0~0.5	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	30	60	3200	450~650	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	65	3600	800~1000	6	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE0604	30	65	3600	600~800	6	0.5~1	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	45	2500	400~600	0.05~0.1	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	50	45	2500	700~900	0.1~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0604	50	40	2000	250~400	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	35	1800	200~300	6~12	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0604	50	35	1800	200~250	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	60	2400	600~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	45	50	2000	800~1000	0~0.5	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	45	50	2000	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	45	1700	700~900	8	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE0804	45	40	1600	600~750	8	0.5~1	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	50	2000	550~750	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	60	45	1700	900~1100	0~0.3	8	溝銑 (Slotting)
DIE0804	60	45	1700	300~450	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	40	1500	900~1100	8	0~0.3	側銑 (Side milling)
DIE0804	60	40	1350	700~900	8	0.3~0.5	側銑 (Side milling)

DIE 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DIE1004	50	100	3200	800~1000	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	50	60	1900	600~800	0~0.5	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	50	70	2000	400~600	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1004	50	45	1400	600~800	10~20	0~0.5	側銑 (Side milling)
DIE1004	50	40	1250	450~650	10~20	0.5~1	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	50	1600	450~650	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	70	45	1400	700~900	0.15~0.25	10	溝銑 (Slotting)
DIE1004	70	50	1600	300~500	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	45	1400	500~700	10~20	0.15~0.3	側銑 (Side milling)
DIE1004	70	45	1400	400~600	10~20	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	110	2900	900~1100	0.05~0.2	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	50	80	2100	900~1100	0.2~0.4	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	50	75	2000	400~600	12~24	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	75	2000	400~600	12~24	0.2~0.4	側銑 (Side milling)
DIE1204	50	75	2000	300~450	12~24	0.4~0.8	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	70	1900	600~800	0.05~0.2	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	70	50	1400	900~1100	0.2~0.3	12	溝銑 (Slotting)
DIE1204	70	55	1500	250~450	12~24	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	55	1500	500~700	12~24	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DIE1204	70	50	1400	400~600	12~24	0.3~0.4	側銑 (Side milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA0205	12	60	9000~9500	600~800	0.09~0.13	1~2	溝銑 (Slotting)
DRA0205	12	60	9000~9500	700~900	0.04~0.06	1~2	溝銑 (Slotting)
DRA0205	12	60	9000~9500	800~1000	2~4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	600~800	2~4	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	1000~1300	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	1000~1200	0.04~0.06	0.04~0.06	3D 銑 (3D milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	700~900	0.1~0.15	1~3	溝銑 (Slotting)
DRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	0.05~0.07	1~3	溝銑 (Slotting)
DRA0305	12	85	8800~9300	900~1100	3~6	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	3~6	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	1000~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0405	14	100	8000~8400	600~800	0.1~0.15	2~4	溝銑 (Slotting)
DRA0405	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	2~4	溝銑 (Slotting)
DRA0405	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0405	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0405	14	110	8700~9200	800~1000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0405	14	110	8700~9200	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0410	14	100	8000~8400	700~900	0.1~0.15	1~4	溝銑 (Slotting)
DRA0410	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	1~4	溝銑 (Slotting)
DRA0410	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0410	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0410	14	110	8700~9200	900~1100	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0410	14	110	8700~9200	1100~1400	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0505	17	95	5800~6300	900~1100	0.13~0.18	3~5	溝銑 (Slotting)
DRA0505	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	3~5	溝銑 (Slotting)
DRA0505	17	95	5800~6300	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0505	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0505	17	135	8300~8800	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0505	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA0510	17	95	5800~6300	900~1100	0.13~0.18	2~5	溝銑 (Slotting)
DRA0510	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	2~5	溝銑 (Slotting)
DRA0510	17	95	5800~6300	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0510	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0510	17	135	8300~8800	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0510	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0605	20	95	4800~5200	900~1100	0.13~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DRA0605	20	120	6200~6600	800~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DRA0605	20	95	4800~5200	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0605	20	95	4800~5200	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0605	20	135	7200~7600	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0605	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0610	20	80	4200~4600	900~1100	0.13~0.18	3~6	溝銑 (Slotting)
DRA0610	20	130	6800~7200	800~1200	0.05~0.08	3~6	溝銑 (Slotting)
DRA0610	20	95	5000~5500	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0610	20	95	5000~5500	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0610	20	135	7200~7600	1400~1800	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0610	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0805	30	125	5000~5600	900~1100	0.18~0.23	6~8	溝銑 (Slotting)
DRA0805	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	6~8	溝銑 (Slotting)
DRA0805	30	90	3500~4000	700~1000	8~16	0.18~0.23	側銑 (Side milling)
DRA0805	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA0805	30	150	6000~6600	1600~2000	0.18~0.23	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DRA0805	30	190	7500~8000	1100~1500	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA0810	30	125	5000~5600	900~1100	0.18~0.23	5~8	溝銑 (Slotting)
DRA0810	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	5~8	溝銑 (Slotting)
DRA0810	30	90	3500~4000	600~1000	8~16	0.18~0.23	側銑 (Side milling)
DRA0810	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA0810	30	150	6000~6600	1600~2000	0.18~0.23	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DRA0810	30	190	7500~8000	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA1005	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	8~10	溝銑 (Slotting)
DRA1005	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	8~10	溝銑 (Slotting)
DRA1005	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1005	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1005	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1005	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1010	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	7~10	溝銑 (Slotting)
DRA1010	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	7~10	溝銑 (Slotting)
DRA1010	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1010	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1010	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1010	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1015	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	6~10	溝銑 (Slotting)
DRA1015	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	6~10	溝銑 (Slotting)
DRA1015	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1015	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1015	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1015	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1020	35	125	4000~4500	800~1200	0.2~0.25	5~10	溝銑 (Slotting)
DRA1020	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	5~10	溝銑 (Slotting)
DRA1020	35	90	2800~3200	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1020	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1020	35	150	4800~5400	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1020	35	190	6000~6500	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1210	40	75	2000~2500	800~1100	0.2~0.25	9~12	溝銑 (Slotting)
DRA1210	40	150	4000~4500	800~1000	0.07~0.12	9~12	溝銑 (Slotting)
DRA1210	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1210	40	105	2800~3200	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DRA1210	40	150	4000~4500	1400~1600	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1210	40	170	4500~5000	1300~1600	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA1220	40	75	2000~2500	800~1100	0.2~0.25	7~12	溝銑 (Slotting)
DRA1220	40	150	4000~4500	800~1000	0.05~0.12	7~12	溝銑 (Slotting)
DRA1220	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1220	40	105	2800~3200	400~600	12~24	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRA1220	40	150	4000~4500	1400~1600	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1220	40	170	4500~5000	1300~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA0205	12	60	9000~9500	500~700	0.09~0.13	1~2	溝銑 (Slotting)
DRA0205	12	60	9000~9500	600~800	0.04~0.06	1~2	溝銑 (Slotting)
DRA0205	12	60	9000~9500	700~900	2~4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	600~800	2~4	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	900~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0205	12	60	9000~9500	1000~1200	0.04~0.06	0.04~0.06	3D 銑 (3D milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	600~800	0.1~0.15	1~3	溝銑 (Slotting)
DRA0305	12	85	8800~9300	700~900	0.05~0.07	1~3	溝銑 (Slotting)
DRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	3~6	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	800~1000	3~6	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	900~1100	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0305	12	85	8800~9300	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0405	14	95	7800~8200	600~800	0.1~0.15	2~4	溝銑 (Slotting)
DRA0405	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	2~4	溝銑 (Slotting)
DRA0405	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0405	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0405	14	110	8700~9200	800~1000	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0405	14	110	8700~9200	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0410	14	95	7800~8200	600~800	0.1~0.15	1~4	溝銑 (Slotting)
DRA0410	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.07	1~4	溝銑 (Slotting)
DRA0410	14	85	6500~7000	800~1000	4~8	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRA0410	14	85	6500~7000	600~800	4~8	0.05~0.07	側銑 (Side milling)
DRA0410	14	110	8700~9200	900~1100	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRA0410	14	110	8700~9200	1000~1200	0.05~0.07	0.05~0.07	3D 銑 (3D milling)
DRA0505	17	85	5200~5700	800~1000	0.13~0.18	3~5	溝銑 (Slotting)
DRA0505	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	3~5	溝銑 (Slotting)
DRA0505	17	85	5200~5700	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0505	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0505	17	135	8300~8800	1000~1200	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0505	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA0510	17	85	5200~5700	800~1000	0.13~0.18	2~5	溝銑 (Slotting)
DRA0510	17	120	7300~7800	800~1200	0.05~0.08	2~5	溝銑 (Slotting)
DRA0510	17	85	5200~5700	800~1000	5~10	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0510	17	95	5800~6300	600~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0510	17	135	8300~8800	1000~1200	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0510	17	135	8300~8800	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0605	20	85	4200~4700	800~1000	0.13~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DRA0605	20	115	5700~6200	800~1200	0.05~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DRA0605	20	85	4200~4600	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0605	20	90	4400~4800	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0605	20	135	7200~7600	1100~1400	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0605	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0610	20	85	4200~4700	800~1000	0.13~0.18	3~6	溝銑 (Slotting)
DRA0610	20	115	5700~6200	800~1200	0.05~0.08	3~6	溝銑 (Slotting)
DRA0610	20	85	4200~4600	800~1000	6~12	0.13~0.18	側銑 (Side milling)
DRA0610	20	90	4400~4800	600~800	6~12	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DRA0610	20	135	7200~7600	1100~1400	0.13~0.18	0.13~0.18	3D 銑 (3D milling)
DRA0610	20	135	7200~7600	1300~1700	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRA0805	30	100	3800~4300	800~1000	0.18~0.23	6~8	溝銑 (Slotting)
DRA0805	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	6~8	溝銑 (Slotting)
DRA0805	30	80	3000~3500	700~1000	8~16	0.18~0.23	側銑 (Side milling)
DRA0805	30	90	3400~3800	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA0805	30	105	4000~4500	1300~1700	0.18~0.23	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DRA0805	30	185	7200~7700	1100~1500	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA0810	30	100	3800~4300	800~1000	0.18~0.23	5~8	溝銑 (Slotting)
DRA0810	30	135	5200~5600	600~800	0.05~0.1	5~8	溝銑 (Slotting)
DRA0810	30	80	3000~3500	700~1000	8~16	0.18~0.23	側銑 (Side milling)
DRA0810	30	90	3400~3800	600~800	8~16	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA0810	30	105	4000~4500	1300~1700	0.18~0.23	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DRA0810	30	185	7000~7700	1100~1500	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA1005	35	100	3000~3400	800~1100	0.2~0.25	8~10	溝銑 (Slotting)
DRA1005	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	8~10	溝銑 (Slotting)
DRA1005	35	80	2400~2800	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1005	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1005	35	105	3200~3600	1300~1700	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1005	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1010	35	100	3000~3400	800~1100	0.2~0.25	7~10	溝銑 (Slotting)
DRA1010	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	7~10	溝銑 (Slotting)
DRA1010	35	80	2400~2800	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1010	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1010	35	105	3200~3600	1300~1700	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1010	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1015	35	100	3000~3400	800~1100	0.2~0.25	6~10	溝銑 (Slotting)
DRA1015	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	6~10	溝銑 (Slotting)
DRA1015	35	80	2400~2800	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1015	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1015	35	105	3200~3600	1300~1700	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1015	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1020	35	100	3000~3400	800~1100	0.2~0.25	5~10	溝銑 (Slotting)
DRA1020	35	135	4200~4600	600~800	0.05~0.1	5~10	溝銑 (Slotting)
DRA1020	35	80	2400~2800	600~900	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1020	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRA1020	35	105	3200~3600	1300~1700	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1020	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRA1210	40	75	2000~2400	700~1000	0.2~0.25	9~12	溝銑 (Slotting)
DRA1210	40	145	3800~4200	800~1000	0.07~0.12	9~12	溝銑 (Slotting)
DRA1210	40	70	1800~2200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1210	40	70	1800~2200	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DRA1210	40	140	3600~4000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1210	40	150	4500~5000	1300~1600	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRA1220	40	75	2000~2400	700~1000	0.2~0.25	7~12	溝銑 (Slotting)
DRA1220	40	145	3800~4200	800~1000	0.05~0.12	7~12	溝銑 (Slotting)
DRA1220	40	70	1800~2200	600~800	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRA1220	40	70	1800~2200	400~600	12~24	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRA1220	40	140	3600~4000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRA1220	40	150	4500~5000	1300~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)

DLRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRA0405	40	70	5400~5800	700~900	0.06~0.08	1~4	溝銑 (Slotting)
DLRA0405	40	90	7000~7400	1100~1300	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0605	40	80	4000~4400	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0605	40	75	3800~4200	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0605	40	45	2000~2400	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑 (Side milling)
DLRA0605	40	65	3200~3600	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DLRA0605	40	90	4500~5000	1300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DLRA0605	40	120	6300~6800	1200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0610	40	80	4000~4400	600~800	0.15~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0610	40	75	3800~4200	400~600	0.06~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0610	40	45	2000~2400	600~800	6~12	0.15~0.18	側銑 (Side milling)
DLRA0610	40	65	3200~3600	400~700	6~12	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DLRA0610	40	90	4500~5000	1300~1500	0.15~0.18	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DLRA0610	40	120	6300~6800	1200~1400	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0805	50	65	2400~2900	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0805	50	65	2400~2900	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0805	50	65	2400~2900	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA0805	50	65	2400~2900	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA0805	50	120	4500~5000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA0805	50	120	4500~5000	1100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA0810	50	65	2400~2900	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0810	50	65	2400~2900	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0810	50	65	2400~2900	500~700	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA0810	50	65	2400~2900	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA0810	50	120	4500~5000	1200~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA0810	50	120	4500~5000	1100~1300	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1005	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1005	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1005	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA1005	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1005	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1005	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)

DLRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRA1010	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1010	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1010	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA1010	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1010	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1010	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1020	60	65	1800~2200	400~600	0.2~0.25	6~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1020	60	65	1800~2300	400~600	0.07~0.1	6~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1020	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA1020	60	65	1800~2200	400~600	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1020	60	95	2700~3200	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1020	60	120	3600~4000	900~1100	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1210	60	80	1900~2200	800~1000	0.2~0.25	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1210	60	85	2000~2400	600~800	0.07~0.12	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1210	60	80	1800~2200	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA1210	60	95	2200~2700	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DLRA1210	60	160	4000~4500	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1210	60	160	4000~4500	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRA1220	60	80	1900~2200	800~1000	0.2~0.25	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1220	60	85	2000~2400	600~800	0.07~0.12	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1220	60	80	1800~2200	400~600	12~24	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRA1220	60	95	2200~2700	400~600	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DLRA1220	60	160	4000~4500	1000~1200	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1220	60	160	4000~4500	900~1100	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)

DLRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRA0405	40	55	4200~4600	600~800	0.06~0.08	1~4	溝銑 (Slotting)
DLRA0405	40	90	7000~7400	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0605	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0605	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0605	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DLRA0605	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DLRA0605	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0610	40	60	3000~3400	500~700	0.15~0.18	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0610	40	75	3800~4200	600~800	0.06~0.08	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRA0610	40	50	2400~2800	300~500	6~12	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DLRA0610	40	80	4000~4500	1100~1300	0.15~0.18	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DLRA0610	40	115	6000~5000	1000~1200	0.06~0.08	0.06~0.08	3D 銑 (3D milling)
DLRA0805	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0805	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0805	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA0805	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA0805	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA0810	50	60	2200~2700	500~700	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0810	50	60	2200~2700	400~600	0.07~0.1	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRA0810	50	60	2200~2700	400~600	8~16	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA0810	50	110	4200~4700	1100~1300	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA0810	50	110	4200~4700	1000~1200	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1005	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1005	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1005	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1005	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1005	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1010	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1010	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1010	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1010	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1010	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)

DLRA

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRA1020	60	70	2000~2400	500~700	0.2~0.25	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1020	60	90	2600~3000	400~600	0.07~0.1	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRA1020	60	45	1200~1600	350~500	10~20	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRA1020	60	105	3200~3600	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1020	60	110	3400~3800	800~1000	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRA1210	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1210	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1210	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DLRA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1210	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRA1220	60	80	1800~2200	600~800	0.2~0.25	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1220	60	95	2300~2700	500~700	0.07~0.12	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRA1220	60	45	1000~1300	250~400	12~24	0.07~0.12	側銑 (Side milling)
DLRA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRA1220	60	150	3700~4200	800~1000	0.07~0.12	0.07~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切材料 Work Material		碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD0305	12	85	9000~10000	900~1100	0.1~0.15	1~3	溝銑 (Slotting)
DRD0305	12	85	9000~10000	800~1000	0.05~0.08	1~3	溝銑 (Slotting)
DRD0305	12	80	8500~9000	1100~1300	3~6	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD0305	12	80	8500~9000	800~1000	3~6	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DRD0305	12	85	9000~10000	1100~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD0305	12	85	9000~10000	1100~1400	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRD0405	14	100	8000~8400	1000~1200	0.12~0.17	2~4	溝銑 (Slotting)
DRD0405	14	100	8000~8400	1000~1200	0.05~0.1	2~4	溝銑 (Slotting)
DRD0405	14	85	6800~7200	1000~1200	4~8	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0405	14	85	6500~7500	800~1000	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0405	14	110	8700~9200	1000~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0405	14	110	8700~9200	1200~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0505	17	90	5800~6400	1200~1400	0.12~0.17	3~5	溝銑 (Slotting)
DRD0505	17	130	8000~8500	1000~1400	0.05~0.1	3~5	溝銑 (Slotting)
DRD0505	17	95	6000~7000	1000~1200	5~10	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0505	17	95	6000~7000	800~1000	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0505	17	135	8500~9000	1400~1800	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0505	17	135	8500~9000	1300~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0510	17	90	5800~6400	1200~1400	0.12~0.17	2~5	溝銑 (Slotting)
DRD0510	17	130	8000~8500	1000~1400	0.05~0.1	2~5	溝銑 (Slotting)
DRD0510	17	95	6000~7000	1000~1200	5~10	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0510	17	95	6000~7000	800~1000	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0510	17	135	8500~9000	1400~1800	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0510	17	135	8500~9000	1300~1600	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0605	20	90	4800~5400	1200~1400	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DRD0605	20	130	6800~7200	1400~1600	0.05~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DRD0605	20	95	5000~6000	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DRD0605	20	95	5000~6000	800~1000	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0605	20	160	8500~9000	1600~2000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DRD0605	20	160	8500~9000	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD0610	20	90	4800~5400	1400~1600	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DRD0610	20	130	6800~7200	1400~1600	0.05~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DRD0610	20	95	5000~6000	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DRD0610	20	95	5000~6000	800~1000	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0610	20	160	8500~9000	1600~2000	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DRD0610	20	160	8500~9000	1600~2000	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0805	30	135	5200~5800	1000~1400	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DRD0805	30	145	5800~6200	1000~1200	0.06~0.11	6~8	溝銑 (Slotting)
DRD0805	30	90	3500~4000	1000~1200	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRD0805	30	90	3500~4000	700~1000	8~16	0.06~0.11	側銑 (Side milling)
DRD0805	30	190	7500~8500	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRD0805	30	190	7500~8500	1400~1800	0.06~0.11	0.06~0.11	3D 銑 (3D milling)
DRD0810	30	135	5200~5800	1000~1400	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DRD0810	30	145	5800~6200	1000~1200	0.06~0.11	5~8	溝銑 (Slotting)
DRD0810	30	90	3500~4000	1000~1200	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRD0810	30	90	3500~4000	700~1000	8~16	0.06~0.11	側銑 (Side milling)
DRD0810	30	190	7500~8500	1600~2000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRD0810	30	190	7500~8500	1400~1800	0.06~0.11	0.06~0.11	3D 銑 (3D milling)
DRD1010	35	135	4200~4700	1200~1600	0.2~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DRD1010	35	145	4500~5000	800~1000	0.05~0.12	7~10	溝銑 (Slotting)
DRD1010	35	90	2800~3200	800~1200	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1010	35	90	2800~3200	700~900	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1010	35	190	6000~7000	1600~2000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1010	35	190	6000~7000	1400~1800	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)
DRD1020	35	135	4200~4700	1200~1600	0.2~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DRD1020	35	145	4500~5000	800~1000	0.05~0.12	5~10	溝銑 (Slotting)
DRD1020	35	90	2800~3200	800~1200	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1020	35	90	2800~3200	700~900	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1020	35	190	6000~7000	1600~2000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1020	35	190	6000~7000	1400~1800	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD1030	35	135	4200~4700	1200~1600	0.2~0.3	3~10	溝銑 (Slotting)
DRD1030	35	145	4500~5000	800~1000	0.05~0.12	3~10	溝銑 (Slotting)
DRD1030	35	90	2800~3200	800~1200	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1030	35	90	2800~3200	700~900	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1030	35	190	6000~7000	1600~2000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1030	35	190	6000~7000	1400~1800	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)
DRD1210	40	145	3800~4200	1200~1600	0.2~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DRD1210	40	150	4000~4500	1400~1600	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DRD1210	40	105	2800~3200	1000~1200	12~24	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1210	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1210	40	170	4500~5000	1600~2000	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1210	40	190	5000~5500	1400~1800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD1220	40	145	3800~4200	1200~1600	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DRD1220	40	150	4000~4500	1400~1600	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DRD1220	40	105	2800~3200	1000~1200	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1220	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1220	40	170	4500~5000	1600~2000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1220	40	190	5000~5500	1400~1800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD1230	40	145	3800~4200	1200~1600	0.25~0.3	5~12	溝銑 (Slotting)
DRD1230	40	150	4000~4500	1400~1600	0.1~0.15	5~12	溝銑 (Slotting)
DRD1230	40	105	2800~3200	1000~1200	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1230	40	105	2800~3200	600~800	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1230	40	170	4500~5000	1600~2000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1230	40	190	5000~5500	1400~1800	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD0305	12	85	9000~10000	800~1000	0.1~0.15	1~3	溝銑 (Slotting)
DRD0305	12	85	9000~10000	800~1000	0.05~0.08	1~3	溝銑 (Slotting)
DRD0305	12	80	8500~9000	1000~1200	3~6	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD0305	12	80	8500~9000	700~900	3~6	0.06~0.08	側銑 (Side milling)
DRD0305	12	85	9000~10000	1000~1200	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD0305	12	85	9000~10000	1000~1200	0.05~0.08	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DRD0405	14	100	8000~8400	800~1000	0.12~0.17	2~4	溝銑 (Slotting)
DRD0405	14	100	8000~8400	800~1000	0.05~0.1	2~4	溝銑 (Slotting)
DRD0405	14	85	6800~7200	800~1000	4~8	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0405	14	85	6500~7000	500~700	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0405	14	110	8700~9200	800~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0405	14	110	8700~9200	1000~1200	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0505	17	90	5800~6400	800~1000	0.12~0.17	3~5	溝銑 (Slotting)
DRD0505	17	115	7200~7600	1000~1200	0.05~0.1	3~5	溝銑 (Slotting)
DRD0505	17	85	5400~6000	800~1000	5~10	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0505	17	90	5800~6400	600~800	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0505	17	130	8000~8500	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0505	17	130	8000~8500	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0510	17	90	5800~6400	800~1000	0.12~0.17	2~5	溝銑 (Slotting)
DRD0510	17	115	7200~7600	1000~1200	0.05~0.1	2~5	溝銑 (Slotting)
DRD0510	17	85	5400~6000	800~1000	5~10	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DRD0510	17	90	5800~6400	600~800	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0510	17	130	8000~8500	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DRD0510	17	130	8000~8500	1000~1400	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0605	20	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DRD0605	20	115	6000~6400	1200~1400	0.05~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DRD0605	20	85	4500~5000	800~1000	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DRD0605	20	90	4800~5200	600~800	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0605	20	160	8500~9000	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DRD0605	20	160	8500~9000	1400~1800	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD0610	20	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DRD0610	20	115	6000~6400	1200~1400	0.05~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DRD0610	20	85	4500~5000	800~1000	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DRD0610	20	90	4800~5200	600~800	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DRD0610	20	160	8500~9000	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DRD0610	20	160	8500~9000	1400~1800	0.05~0.1	0.05~0.1	3D 銑 (3D milling)
DRD0805	30	100	4000~4500	700~1000	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DRD0805	30	140	5500~6000	800~1000	0.06~0.11	6~8	溝銑 (Slotting)
DRD0805	30	90	3500~4000	700~900	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRD0805	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.06~0.11	側銑 (Side milling)
DRD0805	30	100	4000~4500	1400~1800	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRD0805	30	185	7200~7700	1200~1600	0.06~0.11	0.06~0.11	3D 銑 (3D milling)
DRD0810	30	100	4000~4500	700~1000	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DRD0810	30	140	5500~6000	800~1000	0.06~0.11	5~8	溝銑 (Slotting)
DRD0810	30	90	3500~4000	700~900	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DRD0810	30	90	3500~4000	600~800	8~16	0.06~0.11	側銑 (Side milling)
DRD0810	30	100	4000~4500	1400~1800	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DRD0810	30	185	7200~7700	1200~1600	0.06~0.11	0.06~0.11	3D 銑 (3D milling)
DRD1010	35	100	3200~3600	800~1100	0.2~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DRD1010	35	140	4400~4800	800~1000	0.05~0.12	7~10	溝銑 (Slotting)
DRD1010	35	90	2800~3200	700~1000	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1010	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1010	35	100	3200~3600	1400~1800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1010	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)
DRD1020	35	100	3200~3600	800~1100	0.2~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DRD1020	35	140	4400~4800	800~1000	0.05~0.12	5~10	溝銑 (Slotting)
DRD1020	35	90	2800~3200	700~1000	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1020	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1020	35	100	3200~3600	1400~1800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1020	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)

DRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DRD1030	35	100	3200~3600	800~1100	0.2~0.3	3~10	溝銑 (Slotting)
DRD1030	35	140	4400~4800	800~1000	0.05~0.12	3~10	溝銑 (Slotting)
DRD1030	35	90	2800~3200	700~1000	10~20	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1030	35	90	2800~3200	600~800	10~20	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DRD1030	35	100	3200~3600	1400~1800	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1030	35	185	5800~6200	1200~1600	0.05~0.12	0.05~0.12	3D 銑 (3D milling)
DRD1210	40	90	2400~2800	800~1000	0.2~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DRD1210	40	145	3800~4200	1200~1400	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DRD1210	40	70	1800~2200	600~800	12~24	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1210	40	75	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1210	40	150	4000~4400	1200~1400	0.2~0.3	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1210	40	180	4700~5200	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD1220	40	90	2400~2800	800~1000	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DRD1220	40	145	3800~4200	1200~1400	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DRD1220	40	70	1800~2200	600~800	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1220	40	75	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1220	40	150	4000~4400	1200~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1220	40	180	4700~5200	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DRD1230	40	90	2400~2800	800~1000	0.25~0.3	5~12	溝銑 (Slotting)
DRD1230	40	145	3800~4200	1200~1400	0.1~0.15	5~12	溝銑 (Slotting)
DRD1230	40	70	1800~2200	600~800	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DRD1230	40	75	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DRD1230	40	150	4000~4400	1200~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DRD1230	40	180	4700~5200	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRD0605	40	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0605	40	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	10~20	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	10~20	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRD1010	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1010	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

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 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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	100	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1610	100	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRD0605	40	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0605	40	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DLRD1010	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1010	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DLRD

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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	100	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)

DC 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DC0202	9	60	9000~9500	900~1300	0.05~0.08	1.5~2	溝銑 (Slotting)
DC0202	9	60	9000~9500	1300~1700	0.1~0.2	2	溝銑 (Slotting)
DC0202	9	60	9000~9500	800~1100	0.4~0.6	2	溝銑 (Slotting)
DC0202	9	60	9000~9500	1000~1400	2~4	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DC0202	9	60	9000~9500	1500~1900	2~4	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DC0302	12	85	8500~9000	900~1300	0.05~0.1	2.5~3	溝銑 (Slotting)
DC0302	12	85	8500~9000	1300~1700	0.2~0.4	3	溝銑 (Slotting)
DC0302	12	85	8500~9000	800~1100	0.4~0.8	3	溝銑 (Slotting)
DC0302	12	85	8500~9000	1000~1400	3~6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0302	12	85	8500~9000	1500~1900	3~6	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DC0402	15	110	8500~9000	900~1300	0.05~0.12	3~4	溝銑 (Slotting)
DC0402	15	110	8500~9000	1300~1700	0.3~0.6	4	溝銑 (Slotting)
DC0402	15	110	8500~9000	800~1100	0.6~1.2	4	溝銑 (Slotting)
DC0402	15	110	8500~9000	1000~1400	4~8	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DC0402	15	110	8500~9000	1500~1900	4~8	0.5~0.7	側銑 (Side milling)
DC0502	19	140	8500~9000	1100~1500	0.05~0.12	4~5	溝銑 (Slotting)
DC0502	19	140	8500~9000	2000~2400	0.4~0.7	5	溝銑 (Slotting)
DC0502	19	140	8500~9000	1100~1500	0.7~1.5	5	溝銑 (Slotting)
DC0502	19	140	8500~9000	1000~1400	5~10	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DC0502	19	140	8500~9000	1500~1900	5~10	0.7~1	側銑 (Side milling)
DC0602	21	165	8500~9000	1200~1600	0.05~0.15	5~6	溝銑 (Slotting)
DC0602	21	165	8500~9000	2000~2400	0.5~1	6	溝銑 (Slotting)
DC0602	21	165	8500~9000	1000~1400	1~2	6	溝銑 (Slotting)
DC0602	21	165	8500~9000	1000~1400	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0602	21	165	8500~9000	1800~2200	6~12	0.8~1.2	側銑 (Side milling)

DC 2T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DC0802	25	200	7800~8300	1200~1600	0.05~0.15	6~8	溝銑 (Slotting)
DC0802	25	200	7800~8300	2000~2400	1~1.5	8	溝銑 (Slotting)
DC0802	25	200	7800~8300	1000~1400	2~3	8	溝銑 (Slotting)
DC0802	25	200	7800~8300	1000~1400	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0802	25	200	7800~8300	1800~2200	8~16	1~1.5	側銑 (Side milling)
DC1002	30	250	7800~8300	1200~1600	0.05~0.15	8~10	溝銑 (Slotting)
DC1002	30	250	7800~8300	2000~2400	1~1.5	10	溝銑 (Slotting)
DC1002	30	250	7800~8300	1000~1400	2~3	10	溝銑 (Slotting)
DC1002	30	250	7800~8300	1000~1400	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1002	30	250	7800~8300	1800~2200	10~20	1~1.5	側銑 (Side milling)
DC1202	35	225	5800~6300	1200~1600	0.05~0.15	10~12	溝銑 (Slotting)
DC1202	35	225	5800~6300	2000~2400	1~1.5	12	溝銑 (Slotting)
DC1202	35	225	5800~6300	1000~1400	2~3	12	溝銑 (Slotting)
DC1202	35	225	5800~6300	1000~1400	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1202	35	225	5800~6300	1800~2200	12~24	1~1.5	側銑 (Side milling)
DC1602	55	225	4200~4700	800~1200	0.05~0.15	14~16	溝銑 (Slotting)
DC1602	55	225	4200~4700	1400~1800	1~1.5	14~16	溝銑 (Slotting)
DC1602	55	225	4200~4700	800~1200	2~3	14~16	溝銑 (Slotting)
DC1602	55	225	4200~4700	700~1100	16~32	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1602	55	225	4200~4700	1400~1800	16~32	1~1.5	側銑 (Side milling)
DC2002	65	225	3300~3800	700~1100	0.05~0.15	18~20	溝銑 (Slotting)
DC2002	65	225	3300~3800	1200~1600	1~1.5	18~20	溝銑 (Slotting)
DC2002	65	225	3300~3800	800~1200	2~3	18~20	溝銑 (Slotting)
DC2002	65	225	3300~3800	700~1100	20~40	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC2002	65	225	3300~3800	1200~1600	20~40	1.5~2	側銑 (Side milling)

DC 3T

建議機器轉速 RPM = 10000 (min⁻¹) 以下< Be used under the machine of RPM = 10000 (min⁻¹) >

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DC0203	14	60	9500~10000	600~1000	0.05~0.1	2	溝銑 (Slotting)
DC0203	14	60	9500~10000	1000~1400	0.2	2	溝銑 (Slotting)
DC0203	14	60	9500~10000	600~1000	2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0203	14	60	9500~10000	1200~1600	2	0.4	側銑 (Side milling)
DC0203	14	60	9500~10000	400~800	4	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0203	14	60	9500~10000	700~1100	4	0.2	側銑 (Side milling)
DC0303	16	90	9500~10000	700~1100	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DC0303	16	90	9500~10000	1200~1600	0.3	3	溝銑 (Slotting)
DC0303	16	90	9500~10000	700~1100	3	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0303	16	90	9500~10000	1400~1800	3	0.4	側銑 (Side milling)
DC0303	16	90	9500~10000	400~800	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0303	16	90	9500~10000	800~1200	6	0.3	側銑 (Side milling)
DC0403	16	120	9500~10000	800~1200	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DC0403	16	120	9500~10000	1200~1600	0.4	4	溝銑 (Slotting)
DC0403	16	120	9500~10000	800~1200	4	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0403	16	120	9500~10000	1400~1800	4	0.4	側銑 (Side milling)
DC0403	16	120	9500~10000	400~800	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DC0403	16	120	9500~10000	800~1200	8	0.4	側銑 (Side milling)
DC0503	16	155	9500~10000	800~1200	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DC0503	16	155	9500~10000	1400~1800	0.4	5	溝銑 (Slotting)
DC0503	16	155	9500~10000	800~1200	5	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0503	16	155	9500~10000	1600~2000	5	0.4	側銑 (Side milling)
DC0503	16	155	9500~10000	400~800	10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0503	16	155	9500~10000	1000~1400	10	0.4	側銑 (Side milling)

DC 3T

建議機器轉速 RPM = 10000 (min⁻¹) 以下
< Be used under the machine of RPM = 10000 (min⁻¹) >

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DC0603	20	175	9000~9500	800~1200	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DC0603	20	185	9500~10000	1600~2000	0.5	6	溝銑 (Slotting)
DC0603	20	175	9000~9500	800~1200	6	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0603	20	185	9500~10000	1800~2200	6	0.5	側銑 (Side milling)
DC0603	20	175	9000~9500	600~800	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0603	20	185	9500~10000	1200~1600	12	0.5	側銑 (Side milling)
DC0803	25	230	8800~9300	1000~1400	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DC0803	25	230	8800~9300	1800~2200	0.5	8	溝銑 (Slotting)
DC0803	25	230	8800~9300	1000~1400	8	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0803	25	230	8800~9300	2000~2400	8	0.5	側銑 (Side milling)
DC0803	25	230	8800~9300	800~1200	8	1	側銑 (Side milling)
DC0803	25	230	8800~9300	800~1200	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC0803	25	230	8800~9300	1400~1800	16	0.5	側銑 (Side milling)
DC1003	30	285	8800~9300	1000~1400	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DC1003	30	285	8800~9300	2000~2400	0.5	10	溝銑 (Slotting)
DC1003	30	285	8800~9300	1000~1400	10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1003	30	285	8800~9300	1600~2000	10	0.5~1	側銑 (Side milling)
DC1003	30	285	8800~9300	1000~1400	10	1.5~2	側銑 (Side milling)
DC1003	30	285	8800~9300	800~1200	20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1003	30	285	8800~9300	600~1000	20	0.5~1	側銑 (Side milling)
DC1203	35	275	7000~7500	800~1200	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DC1203	35	275	7000~7500	1600~2000	0.5	12	溝銑 (Slotting)
DC1203	35	275	7000~7500	1000~1400	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1203	35	275	7000~7500	1600~2000	12	0.5	側銑 (Side milling)
DC1203	35	275	7000~7500	1200~1600	12	1~1.5	側銑 (Side milling)
DC1203	35	275	7000~7500	800~1200	24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1203	35	275	7000~7500	800~1200	24	1~1.5	側銑 (Side milling)

DC 3T

建議機器轉速 $\text{RPM} = 10000 \text{ (min}^{-1}\text{)}$ 以下< Be used under the machine of $\text{RPM} = 10000 \text{ (min}^{-1}\text{)}$ >

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DC1603	55	265	5000~5500	600~1000	0.05~0.15	16	溝銑 (Slotting)
DC1603	55	265	5000~5500	1000~1400	0.5	16	溝銑 (Slotting)
DC1603	55	265	5000~5500	600~1000	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1603	55	265	5000~5500	1000~1400	16	0.5	側銑 (Side milling)
DC1603	55	265	5000~5500	400~800	32	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DC1603	55	265	5000~5500	300~700	32	0.5	側銑 (Side milling)

DBC

建議機器轉速 RPM = 10000 (min⁻¹) 以下
< Be used under the machine of RPM = 10000 (min⁻¹) >

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DBC0102	10	30	9500~10000	600~1000	0.08~0.11	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DBC0102	10	30	9500~10000	1000~1400	0.03~0.05	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DBC0152	12	45	9500~10000	800~1200	0.08~0.11	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DBC0152	12	45	9500~10000	1200~1600	0.03~0.05	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DBC0202	12	60	9000~9500	1000~1400	0.1~0.13	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DBC0202	12	60	9000~9500	1600~2000	0.04~0.06	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DBC0302	14	85	9000~9500	1100~1500	0.12~0.15	0.23~0.28	3D 銑 (3D milling)
DBC0302	14	85	9000~9500	1800~2200	0.05~0.07	0.8~0.12	3D 銑 (3D milling)
DBC0402	14	115	9000~9500	1400~1800	0.15~0.18	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DBC0402	14	115	9000~9500	1800~2200	0.06~0.08	0.1~0.13	3D 銑 (3D milling)
DBC0602	20	160	8500~9000	1400~1800	0.2~0.25	0.4~0.5	3D 銑 (3D milling)
DBC0602	20	170	9000~9500	1800~2200	0.08~0.1	0.12~0.15	3D 銑 (3D milling)
DBC0802	25	200	8000~8500	1600~2000	0.25~0.3	0.5~0.6	3D 銑 (3D milling)
DBC0802	25	230	9000~9500	2000~2400	0.08~0.13	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DBC1002	35	255	8000~8500	1600~2000	0.3~0.35	0.7~0.8	3D 銑 (3D milling)
DBC1002	35	285	9000~9500	2000~2400	0.1~0.15	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DBC1202	40	290	7700~8200	1600~2000	0.4~0.45	0.8~1	3D 銑 (3D milling)
DBC1202	40	290	7700~8200	2000~2400	0.13~0.16	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)

DBC

建議機器轉速 $RPM = 20000 \text{ (min}^{-1}\text{)}$ 以下
 < Be used under the machine of $RPM = 20000 \text{ (min}^{-1}\text{)}$ >

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075					
冷卻方式 Coolant Type		溼式切削 Wet coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DBC0102	10	65	19000~20000	800~1200	0.08~0.11	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DBC0102	10	65	19000~20000	1200~1600	0.03~0.05	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DBC0152	12	90	18000~19000	1000~1400	0.08~0.11	0.15~0.18	3D 銑 (3D milling)
DBC0152	12	90	18000~19000	1400~1800	0.03~0.05	0.05~0.08	3D 銑 (3D milling)
DBC0202	12	120	18000~19000	1200~1600	0.1~0.13	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DBC0202	12	120	18000~19000	1800~2200	0.04~0.06	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DBC0302	14	160	17000~18000	1300~1700	0.12~0.15	0.23~0.28	3D 銑 (3D milling)
DBC0302	14	160	17000~18000	2000~2400	0.05~0.07	0.8~0.12	3D 銑 (3D milling)
DBC0402	14	200	16000~17000	1600~2000	0.15~0.18	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DBC0402	14	200	16000~17000	2000~2400	0.06~0.08	0.1~0.13	3D 銑 (3D milling)
DBC0602	20	285	15000~16000	1600~2000	0.2~0.25	0.4~0.5	3D 銑 (3D milling)
DBC0602	20	285	15000~16000	2000~2400	0.08~0.1	0.12~0.15	3D 銑 (3D milling)
DBC0802	25	330	13000~14000	2000~2400	0.25~0.3	0.5~0.6	3D 銑 (3D milling)
DBC0802	25	330	13000~14000	2400~2800	0.08~0.13	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DBC1002	35	380	12000~13000	2000~2400	0.3~0.35	0.7~0.8	3D 銑 (3D milling)
DBC1002	35	380	12000~13000	2400~2800	0.1~0.15	0.18~0.23	3D 銑 (3D milling)
DBC1202	40	415	11000~12000	2000~2400	0.4~0.45	0.8~1	3D 銑 (3D milling)
DBC1202	40	415	11000~12000	2400~2800	0.13~0.16	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)

DB 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS400 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / N0.35 / A570 Gr.45 (~HRC22)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DB0104	10	60	18000~20000	800~1200	0.06~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DB0104	10	60	18000~20000	1100~1500	0.02~0.04	0.04~0.08	3D 銑 (3D milling)
DB0154	10	90	18000~20000	800~1200	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0154	10	90	18000~20000	1100~1500	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0204	12	120	18000~20000	800~1200	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0204	12	120	18000~20000	1100~1500	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0304	13	150	16000~17000	800~1200	0.1~0.12	0.2~0.24	3D 銑 (3D milling)
DB0304	13	150	16000~17000	1100~1500	0.05~0.07	0.1~0.14	3D 銑 (3D milling)
DB0404	15	190	15000~16000	800~1200	0.11~0.13	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0404	15	190	15000~16000	1200~1600	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0504	18	220	14000~15000	800~1200	0.13~0.16	0.26~0.32	3D 銑 (3D milling)
DB0504	18	220	14000~15000	1200~1600	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0604	20	245	13000~14000	1100~1500	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB0604	20	245	13000~14000	1400~1800	0.07~0.11	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0804	25	305	12000~13000	1100~1500	0.18~0.23	0.36~0.46	3D 銑 (3D milling)
DB0804	25	305	12000~13000	1500~1900	0.08~0.13	0.16~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB1004	35	285	8700~9200	1100~1500	0.23~0.28	0.46~0.56	3D 銑 (3D milling)
DB1004	35	285	8700~9200	1500~1900	0.1~0.15	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DB1204	40	265	7000~8000	1100~1500	0.27~0.32	0.54~0.64	3D 銑 (3D milling)
DB1204	40	265	7000~8000	1500~1900	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB1604	50	255	5000~6000	900~1200	0.35~0.4	0.7~0.8	3D 銑 (3D milling)
DB1604	50	255	5000~6000	1200~1600	0.18~0.23	0.36~0.46	3D 銑 (3D milling)

DB 4T

切削條件表 MILLING CONDITIONS

被切削材 Work Material		調質鋼 / 預硬鋼 : Prehardened Steels NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRC 36~45)					
冷卻方式 Coolant Type		乾式切削 Dry coolant					
型號 Type NO.	刀具伸長量 Extension Length(mm)	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
DB0104	10	50	16000~17000	400~700	0.06~0.08	0.12~0.16	3D 銑 (3D milling)
DB0104	10	50	16000~17000	700~1000	0.02~0.04	0.04~0.08	3D 銑 (3D milling)
DB0154	10	80	16000~17000	400~700	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0154	10	80	16000~17000	700~1000	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0204	12	100	15000~16000	400~700	0.07~0.09	0.14~0.18	3D 銑 (3D milling)
DB0204	12	100	15000~16000	700~1000	0.03~0.05	0.06~0.1	3D 銑 (3D milling)
DB0304	13	135	14000~15000	400~700	0.09~0.11	0.18~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0304	13	135	14000~15000	700~1000	0.04~0.06	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DB0404	15	170	13000~14000	500~800	0.11~0.13	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0404	15	170	13000~14000	1000~1400	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0504	18	195	12000~13000	600~900	0.11~0.13	0.22~0.26	3D 銑 (3D milling)
DB0504	18	195	12000~13000	1000~1400	0.06~0.08	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0604	20	215	11000~12000	700~1000	0.15~0.18	0.3~0.36	3D 銑 (3D milling)
DB0604	20	215	11000~12000	1100~1500	0.07~0.11	0.14~0.22	3D 銑 (3D milling)
DB0804	25	240	9000~10000	900~1200	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB0804	25	240	9000~10000	1200~1600	0.08~0.12	0.16~0.24	3D 銑 (3D milling)
DB1004	35	235	7000~8000	900~1200	0.2~0.25	0.4~0.5	3D 銑 (3D milling)
DB1004	35	235	7000~8000	1200~1600	0.1~0.15	0.2~0.3	3D 銑 (3D milling)
DB1204	40	190	5000~6000	800~1100	0.27~0.32	0.54~0.64	3D 銑 (3D milling)
DB1204	40	190	5000~6000	1200~1600	0.15~0.2	0.3~0.4	3D 銑 (3D milling)
DB1604	50	255	4500~5500	600~900	0.3~0.35	0.6~0.7	3D 銑 (3D milling)
DB1604	50	255	4500~5500	1000~1300	0.15~0.23	0.36~0.46	3D 銑 (3D milling)



德信發企業有限公司 DHF Precision Tool Co., Ltd.

營運總部

台灣台中市南屯區大墩六街425號
No.425, Da Dun 6th St., Nantun District, Taichung 40867, Taiwan
TEL : 886-4-23815088 FAX : 886-4-23814488
<http://www.endmill.com.tw>
E-mail : dhf@endmill.com.tw

Distributor

分公司

Italy / Pordenone

DHF Italia Srl <http://www.dhfitalia.it>

Turkey / Istanbul

DHF Sert Kesici Takimlar

Poland / Katowice

DHF Polska Sp z o.o.

China / Shanghai

上海市徐匯區嘉匯國際廣場

TEL / 021-64564958 FAX / 021-64564968

China / GuangDong

東莞市虎門鎮索菲特東方時代廣場

TEL / 0769-85115970 FAX / 0769-85240930