

# 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
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<sup>2T</sup>

## 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
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<sup>2T</sup>

## 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	加工深度 (Aa) Depth of Cut	加工寬度 (Ap) Width of Cut	加工方式 Milling Type
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)