

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)