

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)