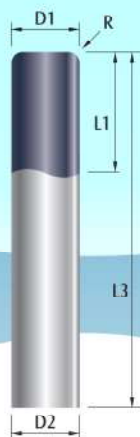


Corner Radius



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

unit : mm

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 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed 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 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)