

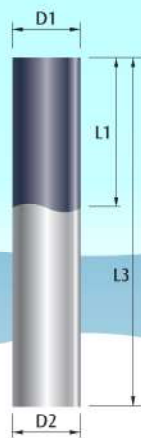
DHE DIE DJE4T



超微粒長柄立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Long Shank



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	$\frac{0}{-0.02}$	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	$\frac{0}{-0.035}$	Ø16	$\frac{0}{-0.011}$
16.0	$\frac{0}{-0.04}$	Ø20	$\frac{0}{-0.013}$
20.0	$\frac{0}{-0.04}$		

unit : mm

unit : mm

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 / S5440 : 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)

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 / S5440 : 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)