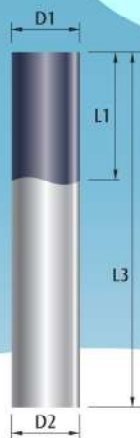


DE4T



超微粒立銑刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series



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.
DE0104	1.0	3	50	4
DE0154	1.5	4	50	4
DE0204	2.0	6	50	4
DE0254	2.5	8	50	4
DE0304	3.0	8	50	4
DE0404	4.0	11	50	4
DE0504	5.0	13	50	6
DE0604	6.0	16	50	6
DE0804	8.0	20	60	8
DE1004	10.0	25	75	10
DE1204	12.0	30	75	12
DE1604	16.0	40	100	16
DE2004	20.0	45	100	20

unit : mm

直徑 D1	直徑公差值 D1 Tolerance	柄徑 D2	柄徑公差值 D2 Tolerance
1.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
1.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
2.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
2.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
3.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
4.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
5.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	Ø20	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$
6.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	unit : mm	
8.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$		
10.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$		
12.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$		
16.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$		
20.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$		

DE 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
DE0104	9	65	20000	1000~1300	0.03~0.05	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	500~700	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0104	9	65	20000	500~800	1~2	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	700~900	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0104	9	65	20000	500~700	1~2	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	1000~1300	0.03~0.05	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	500~700	0.1~0.15	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0154	9	80	17000	500~800	1.5~3	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	700~900	1.5~3	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0154	9	80	17000	500~700	1.5~3	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DE0204	11	95	15000	1000~1300	0.03~0.05	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	90	14300	500~700	0.1~0.15	2	溝銑 (Slotting)
DE0204	11	95	15000	500~800	2~4	0.03~0.05	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	700~900	2~4	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0204	11	90	14300	500~700	2~4	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	110	14000	1000~1300	0.04~0.06	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	90	11400	500~700	0.4~0.5	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0254	12	110	14000	500~800	2.5~5	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	700~900	2.5~5	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0254	12	90	11400	500~700	2.5~5	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DE0304	15	115	12200	1000~1300	0.04~0.06	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	90	9500	500~700	0.8~0.9	3	溝銑 (Slotting)
DE0304	15	115	12200	500~800	3~6	0.04~0.06	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	700~900	3~6	0.4~0.6	側銑 (Side milling)
DE0304	15	90	9500	500~700	3~6	0.8~0.9	側銑 (Side milling)

DE 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
DE0404	16	125	10000	1000~1300	0.04~0.07	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	100	8000	500~700	1~1.2	4	溝銑 (Slotting)
DE0404	16	125	10000	500~800	4~8	0.04~0.07	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	800~1100	4~8	0.6~0.7	側銑 (Side milling)
DE0404	16	100	8000	500~700	4~8	1~1.2	側銑 (Side milling)
DE0504	19	125	8000	1000~1300	0.05~0.08	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	100	6400	500~700	1.3~1.5	5	溝銑 (Slotting)
DE0504	19	125	8000	500~800	5~10	0.05~0.08	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	800~1100	5~10	0.8~1	側銑 (Side milling)
DE0504	19	100	6400	500~700	5~10	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE0604	21	125	6600	1000~1300	0.05~0.1	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	100	5300	600~800	1.5~1.8	6	溝銑 (Slotting)
DE0604	21	125	6600	500~800	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	800~1100	6~12	0.8~1.2	側銑 (Side milling)
DE0604	21	100	5300	600~800	6~12	1.5~1.8	側銑 (Side milling)
DE0804	27	125	5000	900~1200	0.05~0.12	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	100	4000	600~800	2~2.4	8	溝銑 (Slotting)
DE0804	27	125	5000	500~700	8~16	0.05~0.12	側銑 (Side milling)
DE0804	27	100	4000	800~1100	8~16	1~1.5	側銑 (Side milling)
DE0804	27	100	4000	600~800	8~16	2~2.4	側銑 (Side milling)
DE1004	34	125	4000	800~1100	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	100	3200	700~900	2~3	10	溝銑 (Slotting)
DE1004	34	125	4000	500~700	10~20	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1004	34	130	4200	900~1200	10~20	1.3~1.5	側銑 (Side milling)
DE1004	34	115	3600	700~900	10~20	2~3	側銑 (Side milling)

DE 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
DE1204	37	125	3300	700~1000	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	100	2650	500~700	3~3.6	12	溝銑 (Slotting)
DE1204	37	125	3300	400~600	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DE1204	37	100	2650	700~900	12~24	1.5~2	側銑 (Side milling)
DE1204	37	100	2650	500~700	12~24	3~3.6	側銑 (Side milling)
DE1604	50	125	2500	500~800	0.05~0.2	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	100	2000	200~350	3~4	16	溝銑 (Slotting)
DE1604	50	100	2000	350~550	16~32	0.05~0.2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	100	2000	600~800	16~32	1~2	側銑 (Side milling)
DE1604	50	100	2000	200~400	16~32	3~4	側銑 (Side milling)
DE2004	50	125	2000	400~700	0.05~0.25	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	100	1600	200~350	3~4	20	溝銑 (Slotting)
DE2004	50	100	1600	250~450	20~40	0.05~0.25	側銑 (Side milling)
DE2004	50	100	1600	350~500	20~40	2~3	側銑 (Side milling)
DE2004	50	100	1600	250~400	20~40	3~4	側銑 (Side milling)