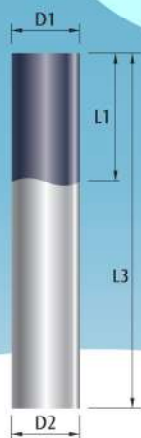


DE2T



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.
DE0102	1.0	3	50	4
DE0152	1.5	4	50	4
DE0202	2.0	6	50	4
DE0252	2.5	8	50	4
DE0302	3.0	8	50	4
DE0402	4.0	11	50	4
DE0502	5.0	13	50	6
DE0602	6.0	16	50	6
DE0802	8.0	20	60	8
DE1002	10.0	25	75	10
DE1202	12.0	30	75	12
DE1602	16.0	40	100	16

unit : mm

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

unit : mm

DE 2T

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
DE0102	12	30	9000~10000	600~900	0.05~0.1	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	12	30	9000~10000	700~1000	0.1~0.15	1	溝銑 (Slotting)
DE0102	12	30	9000~10000	400~700	1~2	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0102	12	30	9000~10000	300~600	1~2	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	600~900	0.05~0.1	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	700~1000	0.15~0.2	1.5	溝銑 (Slotting)
DE0152	14	45	9000~10000	400~700	3	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0152	14	45	9000~10000	300~600	3	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	600~900	0.05~0.1	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	700~1000	0.15~0.2	2	溝銑 (Slotting)
DE0202	16	55	8700~9200	400~700	4	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0202	16	55	8700~9200	300~600	4	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	600~900	0.05~0.1	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	700~1000	0.15~0.2	2.5	溝銑 (Slotting)
DE0252	16	65	8000~8500	500~800	5	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0252	16	65	8000~8500	400~700	5	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DE0302	18	75	7500~8000	500~800	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	600~900	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DE0402	20	75	5700~6200	600~900	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0402	20	75	5700~6200	800~1100	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	600~900	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DE0502	20	80	4800~5300	600~900	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DE0502	20	80	4800~5300	800~1100	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)