

DHE DIE DJE^{2T}

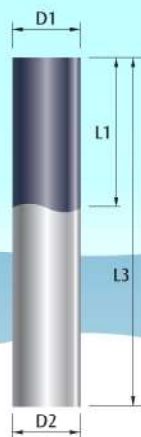


超微粒長柄立銼刀 End Mills

經濟型系列
Economy Series

Long Shank

	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	L1 刃長 Flute Length	L3 全長 O.A.L.	D2 柄徑 Shank Dia.
DHE0302	3.0	8	75	3
DHE0402	4.0	11	75	4
DHE0502	5.0	13	75	6
DHE0602	6.0	16	75	6
DHE0802	8.0	20	75	8
DIE0302	3.0	8	100	3
DIE0402	4.0	11	100	4
DIE0502	5.0	13	100	6
DIE0602	6.0	16	100	6
DIE0802	8.0	20	100	8
DIE1002	10.0	25	100	10
DIE1202	12.0	30	100	12
DJE0602	6.0	16	150	6
DJE0802	8.0	20	150	8
DJE1002	10.0	25	150	10
DJE1202	12.0	30	150	12

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	$\frac{0}{-0.035}$		

unit : mm

unit : mm

DHE^{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
DHE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	700~1000	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	500~800	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DHE0302	30	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	30	45	4500~5000	250~450	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	80	6000~6500	600~900	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	80	6000~6500	800~1100	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	80	6000~6500	600~900	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	80	6000~6500	800~1100	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0402	40	40	3000~3500	400~600	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0402	40	35	2500~3000	250~450	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	90	5500~6000	600~900	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	90	5500~6000	800~1100	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	90	5500~6000	600~900	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	90	5500~6000	800~1100	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0502	40	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0502	40	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	90	4500~5000	600~900	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	90	4500~5000	800~1100	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	90	4500~5000	600~900	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	90	4500~5000	800~1100	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0602	40	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0602	40	70	3500~4000	300~500	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	90	3300~3800	600~900	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	90	3300~3800	600~900	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	90	3300~3800	500~800	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	90	3300~3800	900~1200	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0802	45	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0802	45	70	2500~3000	400~600	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DHE^{2T}

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
DHE0302	18	75	7500~8000	500~800	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	600~900	0.15~0.2	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0302	18	75	7500~8000	400~700	6	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DHE0302	30	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DHE0302	30	35	3500~4000	250~400	3~6	0.03~0.07	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	75	5700~6200	500~800	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	75	5700~6200	700~1000	0.2~0.3	4	溝銑 (Slotting)
DHE0402	20	75	5700~6200	500~800	8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0402	20	75	5700~6200	600~900	8	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0402	40	35	2700~3200	300~500	0.05~0.1	3	溝銑 (Slotting)
DHE0402	40	30	2400~2800	200~400	4~8	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	80	4800~5300	500~800	0.05~0.1	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	80	4800~5300	700~1000	0.2~0.3	5	溝銑 (Slotting)
DHE0502	20	80	4800~5300	500~800	10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DHE0502	20	80	4800~5300	600~900	10	0.2~0.3	側銑 (Side milling)
DHE0502	40	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	4	溝銑 (Slotting)
DHE0502	40	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	80	4000~4500	500~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	80	4000~4500	700~1000	0.7~1	6	溝銑 (Slotting)
DHE0602	23	80	4000~4500	500~800	12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0602	23	80	4000~4500	600~900	12	0.3~0.4	側銑 (Side milling)
DHE0602	40	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DHE0602	40	70	3500~4000	300~450	6~12	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	75	2700~3200	500~800	0.7~1	8	溝銑 (Slotting)
DHE0802	30	75	2700~3200	400~700	16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DHE0802	30	75	2700~3200	700~1000	16	0.4~0.5	側銑 (Side milling)
DHE0802	45	60	2000~2500	600~800	0.05~0.15	7	溝銑 (Slotting)
DHE0802	45	60	2000~2500	300~450	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)

DIE^{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
DIE0302	50	50	5000~5500	400~600	0.03~0.07	3	溝銼 (Slotting)
DIE0402	50	50	3800~4300	400~600	0.05~0.1	4	溝銼 (Slotting)
DIE0502	50	70	4000~4500	400~600	0.05~0.15	5	溝銼 (Slotting)
DIE0502	50	55	3200~3700	250~450	5~10	0.05~0.1	側銼 (Side milling)
DIE0602	50	70	3500~4000	600~900	0.05~0.15	6	溝銼 (Slotting)
DIE0602	50	55	2800~3200	300~500	6~12	0.05~0.1	側銼 (Side milling)
DIE0802	55	70	2500~3000	700~900	0.05~0.15	8	溝銼 (Slotting)
DIE0802	55	60	2200~2600	350~450	8~16	0.05~0.15	側銼 (Side milling)
DIE1002	60	70	2100~2400	600~800	0.05~0.15	10	溝銼 (Slotting)
DIE1002	60	60	1700~2000	250~350	10~20	0.05~0.15	側銼 (Side milling)
DIE1202	60	70	1700~2000	600~800	0.05~0.15	12	溝銼 (Slotting)
DIE1202	60	60	1500~1800	250~350	12~24	0.05~0.15	側銼 (Side milling)

DIE^{2T}

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
DIE0302	50	40	4000~4500	300~500	0.03~0.07	3	溝銑 (Slotting)
DIE0402	50	40	3000~3500	300~500	0.05~0.1	4	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	65	3700~4200	350~550	0.05~0.15	5	溝銑 (Slotting)
DIE0502	50	50	3000~3500	200~400	5~10	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0602	50	70	3500~4000	600~800	0.05~0.15	6	溝銑 (Slotting)
DIE0602	50	50	2500~3000	300~450	6~12	0.05~0.1	側銑 (Side milling)
DIE0802	55	60	2200~2600	600~800	0.05~0.15	8	溝銑 (Slotting)
DIE0802	55	60	2200~2600	300~400	8~16	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1002	60	70	2100~2400	600~700	0.05~0.15	10	溝銑 (Slotting)
DIE1002	60	60	1700~2000	200~300	10~20	0.05~0.15	側銑 (Side milling)
DIE1202	60	70	1700~2000	600~700	0.05~0.15	12	溝銑 (Slotting)
DIE1202	60	60	1500~1800	200~300	12~24	0.05~0.15	側銑 (Side milling)