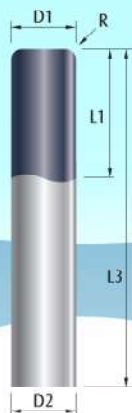


Corner Radius



	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.
DLRD0605	6.0	0.5	16	75	6
DLRD0610	6.0	1.0	16	75	6
DLRD0805	8.0	0.5	19	100	8
DLRD0810	8.0	1.0	19	100	8
DLRD1005	10.0	0.5	25	100	10
DLRD1010	10.0	1.0	25	100	10
DLRD1020	10.0	2.0	25	100	10
DLRD1210	12.0	1.0	30	100	12
DLRD1220	12.0	2.0	30	100	12
DLRD1610	16.0	1.0	45	150	16
DLRD1620	16.0	2.0	45	150	16

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
6.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.025 \end{smallmatrix}$	Ø6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$
8.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$	Ø8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
10.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.009 \end{smallmatrix}$
12.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.035 \end{smallmatrix}$	Ø12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$
16.0	$\begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.04 \end{smallmatrix}$	Ø16	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.011 \end{smallmatrix}$

unit : mm

DLRD

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
DLRD0605	40	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0605	40	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	75	4000~4600	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	95	5000~5500	1200~1400	0.07~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	60	3200~3600	1000~1200	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	60	3200~3600	600~800	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	90	4800~5400	1800~2200	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	135	7200~7600	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	65	2500~3000	800~1000	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	75	3000~3500	600~800	0.08~0.12	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	90	3500~4000	500~800	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	65	2500~3000	500~800	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	115	4500~5200	1000~1400	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	165	6500~7000	1000~1400	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	10~20	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	10~20	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)

DLRD

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
DLRD1010	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1010	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	800~1000	0.25~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	75	2400~2800	500~800	0.08~0.13	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	90	2800~3200	500~800	10~20	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	500~800	10~20	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	115	3600~4200	1000~1400	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	165	5200~5600	1000~1400	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	75	2000~2400	800~1200	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	105	2800~3200	800~1000	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	80	1900~2300	800~1000	12~24	0.25~0.3	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	80	1900~2300	400~600	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	1400~1800	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	170	4500~5000	1200~1600	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DLRD

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 : 10S0 / 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
DLRD1610	100	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	13~16	溝銼 (Slotting)
DLRD1610	100	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	13~16	溝銼 (Slotting)
DLRD1610	100	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銼 (Side milling)
DLRD1610	100	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銼 (Side milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銼 (3D milling)
DLRD1610	100	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銼 (3D milling)
DLRD1620	100	75	1500~1800	700~1100	0.3~0.35	11~16	溝銼 (Slotting)
DLRD1620	100	90	1800~2100	400~600	0.12~0.17	11~16	溝銼 (Slotting)
DLRD1620	100	75	1500~1800	600~800	16~32	0.3~0.35	側銼 (Side milling)
DLRD1620	100	75	1500~1800	400~600	16~32	0.12~0.17	側銼 (Side milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	1400~1800	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銼 (3D milling)
DLRD1620	100	170	3400~3800	800~1200	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銼 (3D milling)

DLRD

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
DLRD0605	40	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	4~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0605	40	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0605	40	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0605	40	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	70	3600~4000	600~800	0.15~0.2	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	85	4500~5000	1000~1200	0.07~0.1	3~6	溝銑 (Slotting)
DLRD0610	40	30	1600~2000	200~400	6~12	0.15~0.2	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	50	2700~3200	400~600	6~12	0.07~0.1	側銑 (Side milling)
DLRD0610	40	90	4800~5400	1000~1400	0.15~0.2	0.15~0.2	3D 銑 (3D milling)
DLRD0610	40	130	6800~7200	1200~1600	0.07~0.1	0.07~0.1	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	6~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0805	50	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0805	50	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0805	50	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	65	2400~2800	600~800	0.2~0.25	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	90	3500~4000	500~700	0.08~0.12	5~8	溝銑 (Slotting)
DLRD0810	50	35	1200~1600	250~350	8~16	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	50	1800~2200	400~600	8~16	0.08~0.12	側銑 (Side milling)
DLRD0810	50	115	4500~5200	800~1000	0.2~0.25	0.2~0.25	3D 銑 (3D milling)
DLRD0810	50	150	5700~6300	800~1200	0.08~0.12	0.08~0.12	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	8~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1005	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1005	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1005	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)

DLRD

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
DLRD1010	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	7~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1010	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1010	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1010	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	65	2000~2400	600~800	0.25~0.3	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	90	2800~3200	500~700	0.08~0.13	5~10	溝銑 (Slotting)
DLRD1020	60	35	1000~1300	200~300	10~20	0.2~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	40	1200~1600	400~600	10~20	0.08~0.13	側銑 (Side milling)
DLRD1020	60	115	3600~4000	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1020	60	150	4800~5200	800~1200	0.08~0.13	0.08~0.13	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	9~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1210	60	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1210	60	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	70	1800~2200	800~1000	0.25~0.3	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	95	2500~2800	600~800	0.1~0.15	7~12	溝銑 (Slotting)
DLRD1220	60	30	700~1000	200~300	12~24	0.15~0.25	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	45	1100~1400	300~450	12~24	0.1~0.15	側銑 (Side milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	800~1000	0.25~0.3	0.25~0.3	3D 銑 (3D milling)
DLRD1220	60	150	4000~4500	1000~1400	0.1~0.15	0.1~0.15	3D 銑 (3D milling)

DLRD

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 (H Rc 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
DLRD1610	100	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	13~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1610	100	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1610	100	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	70	1200~1600	600~900	0.3~0.35	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	85	1500~1800	300~500	0.12~0.17	11~16	溝銑 (Slotting)
DLRD1620	100	30	500~800	200~350	16~32	0.3~0.35	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	45	800~1100	200~350	16~32	0.12~0.17	側銑 (Side milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	1200~1600	0.3~0.35	0.3~0.35	3D 銑 (3D milling)
DLRD1620	100	150	3000~3400	700~1000	0.12~0.17	0.12~0.17	3D 銑 (3D milling)