

被切削材 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	50	20000	1800~2300	0.06
DAM010~014	70	18000	2200~2700	0.07
DAM015~019	95	18000	3000~3500	0.09
DAM020~024	115	17000	3500~4000	0.11
DAM025~030	135	16000	4500~5000	0.14

被切削材 Work Material		紅銅 Copper : C1100 / 2.0090 / B152C11000		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	45	18000	450~650	0.02
DAM010~014	70	18000	700~900	0.03
DAM015~019	85	16000	1100~1400	0.04
DAM020~024	110	16000	1400~1700	0.05
DAM025~030	135	16000	1700~2100	0.06

被切削材 Work Material		碳素鋼 / 鑄鐵 Carbon Steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS400 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	35	16000	200~350	0.01
DAM010~014	50	16000	350~450	0.013
DAM015~019	75	16000	450~550	0.015
DAM020~024	100	16000	600~800	0.02
DAM025~030	115	12000	900~1100	0.04

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 <i>Chromium Molybdenum Alloy Steels</i> SCM440 : 1.7225 : 4140 : 42CrMoA (HRc25~28)		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	35	16000	170~250	0.005
DAM010~014	50	16000	250~350	0.01
DAM015~019	85	16000	350~450	0.01
DAM020~024	85	12000	500~650	0.02
DAM025~030	85	10000	650~850	0.04

被切削材 Work Material		合金工具鋼/碳工具鋼 <i>Alloy Tool Steels / Carbon Tool Steels</i> P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.2311 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2 (HRc23~32)		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	35	16000	140~180	0.005
DAM010~014	50	16000	200~300	0.01
DAM015~019	85	16000	300~400	0.01
DAM020~024	85	12000	450~600	0.02
DAM025~030	85	10000	600~750	0.04

DAM

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

被切削材 Work Material		沃斯田鐵系不銹鋼 <i>Stainless Steels</i> SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRc28~32)		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	35	16000	60~90	0.003
DAM010~014	50	16000	100~130	0.004
DAM015~019	70	13000	100~130	0.004
DAM020~024	70	10000	110~160	0.006
DAM025~030	70	8000	110~160	0.008

被切削材 Work Material		調質鋼/預硬鋼 <i>Prehardened Steels</i> NAK80 : 1.2083 : AISI420 : M310 (HRc36~45)		
冷卻方式 Coolant Type		濕式切削 Wet coolant		
型號 Type No.	切削速度 Cutting Speed (m/min)	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAM005~009	30	14000	30~80	0.002
DAM010~014	45	12000	60~120	0.004
DAM015~019	55	10000	70~130	0.005
DAM020~024	60	9000	70~160	0.006
DAM025~030	65	8000	70~180	0.008