

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)
DAK030~035	85	9000	5000~5500	0.29
DAK030~035	170	18000	7000~7500	0.2
DAK036~045	115	9000	5500~6000	0.31
DAK036~045	225	18000	7500~8000	0.21
DAK046~055	130	8500	4000~4500	0.25
DAK046~055	235	15000	6000~6500	0.2
DAK056~065	150	8000	3500~4000	0.23
DAK056~065	245	13000	5500~6000	0.22
DAK066~075	165	7500	3000~3500	0.21
DAK066~075	250	11500	4500~5000	0.2
DAK076~085	175	7000	2500~3000	0.19
DAK076~085	250	10000	4000~4500	0.21
DAK086~095	175	6200	1500~2000	0.14
DAK086~095	250	8800	2700~3200	0.16
DAK096~105	175	5600	1000~1500	0.11
DAK096~105	250	8000	2200~2700	0.15
DAK106~115	175	5100	1000~1500	0.12
DAK106~115	250	7200	2200~2700	0.17
DAK116~120	175	4700	1000~1500	0.13
DAK116~120	250	6600	2000~2500	0.17
DAK123	175	4600	1000~1500	0.13
DAK123	250	6500	2000~2500	0.17
DAK125	175	4500	1000~1500	0.13
DAK125	250	6400	2000~2500	0.17
DAK128	175	4400	1000~1500	0.14
DAK128	250	6200	2000~2500	0.18
DAK130	175	4300	1000~1500	0.14
DAK130	250	6100	2000~2500	0.18
DAK135	175	4100	1000~1500	0.15
DAK135	250	5900	2000~2500	0.19
DAK138	175	4000	1000~1500	0.15
DAK138	250	5800	1900~2400	0.18
DAK140	175	4000	1000~1500	0.15
DAK140	250	5700	1800~2300	0.17
DAK145	175	3800	1000~1500	0.16
DAK145	250	5500	1700~2200	0.17
DAK148	175	3800	1000~1500	0.16
DAK148	250	5400	1700~2100	0.17
DAK150	175	3700	800~1300	0.14
DAK150	250	5300	1600~2000	0.16

DAK

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

DAK

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

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)
DAK155	175	3600	800~1300	0.14
DAK155	250	5100	1500~1900	0.16
DAK158	175	3500	800~1300	0.15
DAK158	250	5000	1500~1900	0.17
DAK160	175	3500	800~1300	0.15
DAK160	250	5000	1400~1900	0.16
DAK165	175	3400	800~1300	0.15
DAK165	250	4800	1400~1800	0.16
DAK168	175	3300	800~1300	0.15
DAK168	250	4700	1400~1800	0.17
DAK170	175	3300	700~1100	0.13
DAK170	250	4700	1300~1700	0.15
DAK175	175	3200	700~1100	0.14
DAK175	250	4600	1200~1600	0.15
DAK178	175	3100	700~1100	0.14
DAK178	250	4500	1200~1600	0.15
DAK180	175	3100	700~1000	0.13
DAK180	250	4400	1100~1500	0.14
DAK185	175	3000	700~1000	0.14
DAK185	250	4300	1000~1500	0.14
DAK190	175	2900	600~900	0.12
DAK190	250	4200	900~1300	0.13
DAK195	175	2900	600~900	0.12
DAK195	250	4100	800~1200	0.12
DAK198	175	2800	500~800	0.11
DAK198	250	4000	800~1100	0.11
DAK200	175	2800	500~800	0.11
DAK200	250	4000	700~1000	0.1

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)
DAK030~035	115	12000	1600~2000	0.07
DAK036~045	115	9000	800~1100	0.05
DAK046~055	125	8000	1000~1400	0.07
DAK056~065	125	6600	1000~1400	0.09
DAK066~075	125	5700	700~1000	0.07
DAK076~085	125	5000	700~1000	0.08
DAK086~095	125	4400	600~900	0.08
DAK096~105	125	4000	500~800	0.08
DAK106~115	125	3600	500~800	0.09
DAK116~120	125	3300	500~800	0.09
DAK123	125	3200	400~700	0.08
DAK125	125	3200	400~700	0.08
DAK128	125	3100	400~700	0.08
DAK130	125	3100	400~700	0.08
DAK135	125	3000	400~700	0.09
DAK138	125	2900	400~700	0.09
DAK140	125	2800	400~700	0.09
DAK145	125	2800	400~700	0.09
DAK148	125	2700	400~700	0.1
DAK150	125	2700	300~600	0.08
DAK155	125	2600	300~600	0.08
DAK158	125	2500	300~600	0.09
DAK160	125	2500	300~600	0.09
DAK165	125	2400	300~600	0.09
DAK168	125	2400	300~600	0.09
DAK170	125	2350	300~500	0.08
DAK175	125	2300	300~500	0.08
DAK178	125	2250	300~500	0.08
DAK180	125	2200	300~500	0.09
DAK185	125	2150	250~450	0.08
DAK190	125	2100	250~450	0.08
DAK195	125	2050	200~400	0.07
DAK198	125	2000	200~400	0.07
DAK200	125	2000	200~400	0.07

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 <i>Chromium Molybdenum Alloy Steel</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)
DAK030~035	115	12000	1400~1700	0.06
DAK036~045	115	9000	700~1000	0.04
DAK046~055	125	8000	700~900	0.05
DAK056~065	125	6600	700~900	0.06
DAK066~075	125	5700	700~1000	0.07
DAK076~085	125	5000	700~1000	0.08
DAK086~095	125	4400	500~800	0.07
DAK096~105	125	4000	500~800	0.08
DAK106~115	125	3600	500~800	0.09
DAK116~120	125	3300	500~800	0.09
DAK123	125	3200	400~700	0.08
DAK125	125	3200	400~700	0.08
DAK128	125	3100	400~700	0.08
DAK130	125	3100	400~700	0.08
DAK135	125	3000	400~700	0.09
DAK138	125	2900	400~700	0.09
DAK140	125	2800	400~700	0.09
DAK145	125	2800	400~700	0.09
DAK148	125	2700	400~700	0.1
DAK150	125	2700	300~600	0.08
DAK155	125	2600	300~600	0.08
DAK158	125	2500	300~600	0.09
DAK160	125	2500	300~600	0.09
DAK165	125	2400	300~600	0.09
DAK168	125	2400	300~600	0.09
DAK170	125	2350	300~500	0.08
DAK175	125	2300	300~500	0.08
DAK178	125	2250	300~500	0.08
DAK180	125	2200	300~500	0.09
DAK185	125	2150	250~450	0.08
DAK190	125	2100	250~450	0.08
DAK195	125	2050	200~400	0.07
DAK198	125	2000	200~400	0.07
DAK200	125	2000	200~350	0.06

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		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)
DAK030~035	90	9600	1000~1300	0.05
DAK036~045	90	7200	700~1000	0.05
DAK046~055	90	5800	500~700	0.05
DAK056~065	90	4800	500~700	0.06
DAK066~075	90	4200	500~700	0.07
DAK076~085	90	3600	500~700	0.08
DAK086~095	90	3200	400~600	0.07
DAK096~105	90	2900	300~500	0.06
DAK106~115	90	2600	300~500	0.07
DAK116~120	90	2400	300~500	0.08
DAK123	90	2400	300~500	0.08
DAK125	90	2300	300~500	0.08
DAK128	90	2300	300~500	0.08
DAK130	90	2200	300~500	0.09
DAK135	90	2100	300~500	0.09
DAK138	90	2100	300~500	0.09
DAK140	90	2100	300~500	0.09
DAK145	90	2000	300~500	0.1
DAK148	90	1900	300~500	0.1
DAK150	90	1900	300~500	0.1
DAK155	90	1900	200~400	0.07
DAK158	90	1800	200~400	0.08
DAK160	90	1800	200~400	0.08
DAK165	90	1700	200~400	0.08
DAK168	90	1700	200~400	0.08
DAK170	90	1700	200~350	0.08
DAK175	90	1650	200~300	0.07
DAK178	90	1600	200~300	0.07
DAK180	90	1600	200~300	0.07
DAK185	90	1550	200~300	0.08
DAK190	90	1500	150~250	0.06
DAK195	90	1500	150~250	0.06
DAK198	90	1450	150~250	0.06
DAK200	90	1450	150~250	0.06

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)
DAK030~035	60	6000	180~380	0.02
DAK036~045	60	4800	200~400	0.03
DAK046~055	60	3800	200~450	0.04
DAK056~065	60	3200	200~450	0.04
DAK066~075	60	2800	200~450	0.06
DAK076~085	60	2400	200~400	0.06
DAK086~095	60	2100	200~400	0.07
DAK096~105	60	1900	200~400	0.07
DAK106~115	60	1750	150~350	0.07
DAK116~120	60	1700	150~350	0.07
DAK123	60	1600	150~350	0.08
DAK125	60	1600	150~350	0.08
DAK128	60	1500	150~350	0.08
DAK130	60	1500	150~300	0.08
DAK135	60	1400	150~300	0.08
DAK138	60	1400	150~300	0.08
DAK140	60	1350	150~300	0.08
DAK145	60	1300	150~300	0.09
DAK148	60	1300	150~300	0.09
DAK150	60	1250	130~280	0.08
DAK155	60	1250	130~280	0.08
DAK158	60	1200	130~280	0.08
DAK160	60	1200	130~280	0.08
DAK165	60	1150	110~250	0.08
DAK168	60	1100	110~250	0.08
DAK170	60	1100	100~220	0.08
DAK175	60	1100	90~190	0.07
DAK178	60	1050	90~190	0.07
DAK180	60	1050	90~190	0.07
DAK185	60	1000	70~170	0.08
DAK190	60	1000	70~170	0.06
DAK195	60	980	70~170	0.06
DAK198	60	950	70~170	0.06
DAK200	60	950	70~170	0.06

被切削材 Work Material		熱處理鋼 Hardened Steels: SKD61 / STAVAX / 17-4PH : 1.2083 / 1.2344 / 1.4542 : H13 / 420 (HRc48~54)		
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)
DAK030~035	30	3200	70~100	0.01
DAK036~045	30	2400	70~100	0.01
DAK046~055	30	1900	50~80	0.01
DAK056~065	30	1600	50~80	0.02
DAK066~075	30	1400	40~70	0.01
DAK076~085	30	1200	40~70	0.02
DAK086~095	30	1100	30~60	0.02
DAK096~105	30	960	30~60	0.02
DAK106~115	30	900	30~60	0.02
DAK116~120	30	800	30~60	0.02
DAK123	30	780	30~60	0.02
DAK125	30	770	30~60	0.02
DAK128	30	750	30~60	0.03
DAK130	30	740	30~60	0.03
DAK135	30	700	30~60	0.03
DAK138	30	700	30~60	0.03
DAK140	30	690	30~60	0.03
DAK145	30	660	30~60	0.03
DAK148	30	650	30~60	0.03
DAK150	30	640	20~50	0.02
DAK155	30	620	20~50	0.02
DAK158	30	610	20~50	0.02
DAK160	30	600	20~50	0.02
DAK165	30	580	20~50	0.03
DAK168	30	570	20~50	0.03
DAK170	30	560	20~50	0.03
DAK175	30	550	20~50	0.03
DAK178	30	540	20~50	0.03
DAK180	30	530	20~50	0.03
DAK185	30	520	20~50	0.03
DAK190	30	500	20~40	0.03
DAK195	30	490	20~40	0.03
DAK198	30	480	20~40	0.03
DAK200	30	480	20~30	0.02