

# DAQ

## 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAQ030~035	85	9000	4000~4500	0.24
DAQ030~035	170	18000	5500~6000	0.16
DAQ036~045	115	9000	4000~4500	0.24
DAQ036~045	225	18000	5500~6000	0.16
DAQ046~055	130	8500	3000~3500	0.19
DAQ046~055	235	15000	4500~5000	0.16
DAQ056~065	150	8000	3000~3500	0.2
DAQ056~065	245	13000	4500~5000	0.18
DAQ066~075	165	7500	3000~3500	0.21
DAQ066~075	250	11500	4500~5000	0.2
DAQ076~085	175	7000	2500~3000	0.19
DAQ076~085	250	10000	4000~4500	0.21
DAQ086~095	175	6200	1500~2000	0.14
DAQ086~095	250	8800	2700~3200	0.16
DAQ096~105	175	5600	1000~1500	0.11
DAQ096~105	250	8000	2200~2700	0.15
DAQ106~115	175	5100	1000~1500	0.12
DAQ106~115	250	7200	2200~2700	0.17
DAQ116~120	175	4700	1000~1500	0.13
DAQ116~120	250	6600	2000~2500	0.17

# DAQ

## 切削條件表

## MILLING CONDITIONS

## Carbide Drill Series

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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAQ030~035	115	12000	600~1000	0.03
DAQ036~045	115	9000	600~1000	0.04
DAQ046~055	125	8000	800~1200	0.06
DAQ056~065	125	6600	800~1200	0.08
DAQ066~075	125	5700	600~1000	0.07
DAQ076~085	125	5000	600~1000	0.08
DAQ086~095	125	4400	500~800	0.07
DAQ096~105	125	4000	400~700	0.07
DAQ106~115	125	3600	400~700	0.08
DAQ116~120	125	3300	400~700	0.08

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 Chromium Molybdenum Alloy Steels 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAQ030~035	115	12000	550~950	0.03
DAQ036~045	115	9000	550~950	0.04
DAQ046~055	125	8000	550~950	0.05
DAQ056~065	125	6600	550~950	0.06
DAQ066~075	125	5700	550~950	0.07
DAQ076~085	125	5000	550~950	0.08
DAQ086~095	125	4400	400~700	0.07
DAQ096~105	125	4000	350~650	0.08
DAQ106~115	125	3600	350~650	0.07
DAQ116~120	125	3300	350~650	0.08

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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAQ030~035	90	9600	450~850	0.03
DAQ036~045	90	7200	450~850	0.05
DAQ046~055	90	5800	450~850	0.06
DAQ056~065	90	4800	450~850	0.06
DAQ066~075	90	4200	400~800	0.07
DAQ076~085	90	3600	400~800	0.08
DAQ086~095	90	3200	350~650	0.07
DAQ096~105	90	2900	300~550	0.06
DAQ106~115	90	2600	300~550	0.07
DAQ116~120	90	2400	300~550	0.08

被切削材 Work Material		調質鋼/預硬鋼 Prehardened Steels 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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAQ030~035	60	6000	150~350	0.02
DAQ036~045	60	4800	150~350	0.03
DAQ046~055	60	3800	150~350	0.04
DAQ056~065	60	3200	150~350	0.04
DAQ066~075	60	2800	150~350	0.06
DAQ076~085	60	2400	150~350	0.06
DAQ086~095	60	2100	150~350	0.07
DAQ096~105	60	1900	150~350	0.07
DAQ106~115	60	1750	150~350	0.07
DAQ116~120	60	1700	150~350	0.07