

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)
DBK030~035	85	9000	3000~3500	0.18
DBK030~035	170	18000	4500~5000	0.13
DBK036~045	115	9000	3500~4000	0.2
DBK036~045	225	18000	5000~5500	0.14
DBK046~055	135	8500	3000~3500	0.19
DBK046~055	190	12000	3500~4000	0.15
DBK056~065	150	8000	2500~3000	0.17
DBK056~065	190	10000	3000~3500	0.16
DBK066~075	150	7000	2000~2500	0.16
DBK066~075	190	8700	2500~3000	0.15
DBK076~085	150	6000	1500~2000	0.14
DBK076~085	190	7500	2000~2500	0.15
DBK086~095	150	5300	1200~1700	0.13
DBK086~095	190	6700	1700~2200	0.14
DBK096~105	150	4800	1200~1700	0.15
DBK096~105	190	6000	1700~2200	0.16
DBK106~115	150	4300	1200~1700	0.16
DBK106~115	190	5500	1700~2200	0.17
DBK116~120	150	4000	1200~1600	0.17
DBK116~120	190	5000	1600~2000	0.18
DBK123	150	3900	1200~1600	0.17
DBK123	190	4900	1500~1900	0.17
DBK125	150	3800	1100~1500	0.17
DBK125	190	4800	1400~1800	0.16
DBK128	150	3800	1000~1400	0.15
DBK128	190	4800	1300~1700	0.15
DBK130	150	3700	1000~1400	0.16
DBK130	190	4700	1300~1700	0.15
DBK135	150	3600	900~1300	0.15
DBK135	190	4500	1300~1700	0.16
DBK138	150	3500	900~1300	0.15
DBK138	190	4400	1300~1700	0.17
DBK140	150	3400	900~1300	0.16
DBK140	190	4300	1300~1700	0.17
DBK145	150	3300	800~1300	0.15
DBK145	190	4200	1200~1700	0.17
DBK148	150	3200	800~1300	0.16
DBK148	190	4100	1200~1700	0.17
DBK150	150	3200	800~1200	0.15
DBK150	190	4000	1100~1600	0.16

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)
DBK155	150	3100	700~1100	0.14
DBK155	190	3900	1000~1500	0.16
DBK158	150	3000	700~1100	0.15
DBK158	190	3800	1000~1500	0.16
DBK160	150	3000	700~1100	0.15
DBK160	190	3800	1000~1500	0.16
DBK165	150	2900	700~1000	0.14
DBK165	190	3700	900~1400	0.15
DBK168	150	2900	700~1000	0.14
DBK168	190	3600	900~1400	0.15
DBK170	150	2800	600~900	0.13
DBK170	190	3600	800~1300	0.14
DBK175	150	2700	500~800	0.12
DBK175	190	3500	700~1100	0.12
DBK178	150	2700	500~800	0.12
DBK178	190	3400	600~1000	0.11
DBK180	150	2700	500~800	0.12
DBK180	190	3400	600~900	0.11
DBK185	150	2600	500~800	0.12
DBK185	190	3300	600~900	0.11
DBK190	150	2500	400~700	0.11
DBK190	190	3200	500~800	0.1
DBK195	150	2450	400~700	0.11
DBK195	190	3100	500~800	0.1
DBK198	150	2400	400~700	0.11
DBK198	190	3100	500~800	0.1
DBK200	150	2400	400~700	0.11
DBK200	190	3000	500~800	0.1

# DBK

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)
DBK030~035	115	12000	700~1100	0.04
DBK036~045	115	9000	700~1100	0.05
DBK046~055	125	8000	800~1200	0.06
DBK056~065	125	6600	800~1200	0.07
DBK066~075	125	5700	500~800	0.05
DBK076~085	125	5000	500~800	0.06
DBK086~095	125	4400	500~800	0.07
DBK096~105	125	4000	500~800	0.08
DBK106~115	125	3600	500~800	0.09
DBK116~120	125	3300	500~800	0.09
DBK123	125	3200	400~700	0.08
DBK125	125	3200	400~700	0.08
DBK128	125	3100	400~700	0.08
DBK130	125	3100	400~700	0.08
DBK135	125	3000	400~700	0.09
DBK138	125	2900	400~700	0.09
DBK140	125	2800	400~700	0.09
DBK145	125	2800	400~700	0.09
DBK148	125	2700	400~700	0.1
DBK150	125	2700	400~700	0.1
DBK155	125	2600	300~600	0.08
DBK158	125	2500	300~600	0.09
DBK160	125	2500	300~600	0.09
DBK165	125	2400	300~600	0.09
DBK168	125	2400	300~600	0.09
DBK170	125	2350	300~600	0.09
DBK175	125	2300	300~500	0.08
DBK178	125	2250	300~500	0.08
DBK180	125	2200	300~500	0.09
DBK185	125	2150	250~450	0.08
DBK190	125	2100	250~450	0.08
DBK195	125	2050	200~400	0.07
DBK198	125	2000	200~400	0.07
DBK200	125	2000	200~400	0.07

被切削材 Work Material		鉻鉬合金鋼 Chromium Molybdenum Alloy Steel 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)
DBK030~035	115	12000	700~1000	0.04
DBK036~045	115	9000	700~1000	0.04
DBK046~055	125	8000	500~800	0.04
DBK056~065	125	6600	500~800	0.05
DBK066~075	125	5700	400~700	0.04
DBK076~085	125	5000	400~700	0.05
DBK086~095	125	4400	400~700	0.06
DBK096~105	125	4000	400~700	0.06
DBK106~115	125	3600	400~700	0.07
DBK116~120	125	3300	400~700	0.08
DBK123	125	3200	400~700	0.08
DBK125	125	3200	400~700	0.08
DBK128	125	3100	400~700	0.08
DBK130	125	3100	400~700	0.08
DBK135	125	3000	400~700	0.09
DBK138	125	2900	400~700	0.09
DBK140	125	2800	400~700	0.09
DBK145	125	2800	400~700	0.09
DBK148	125	2700	400~700	0.1
DBK150	125	2700	400~700	0.1
DBK155	125	2600	300~600	0.08
DBK158	125	2500	300~600	0.09
DBK160	125	2500	300~600	0.09
DBK165	125	2400	300~600	0.09
DBK168	125	2400	300~600	0.09
DBK170	125	2350	300~600	0.09
DBK175	125	2300	300~500	0.08
DBK178	125	2250	300~500	0.08
DBK180	125	2200	300~500	0.09
DBK185	125	2150	250~450	0.08
DBK190	125	2100	250~450	0.08
DBK195	125	2050	200~400	0.07
DBK198	125	2000	200~400	0.07
DBK200	125	2000	200~400	0.07

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)
DBK030~035	90	9600	400~700	0.03
DBK036~045	90	7200	400~700	0.03
DBK046~055	90	5800	400~700	0.04
DBK056~065	90	4800	350~650	0.05
DBK066~075	90	4200	350~650	0.05
DBK076~085	90	3600	350~650	0.06
DBK086~095	90	3200	250~550	0.06
DBK096~105	90	2900	250~550	0.06
DBK106~115	90	2600	250~550	0.07
DBK116~120	90	2400	250~550	0.08
DBK123	90	2400	250~550	0.08
DBK125	90	2300	250~550	0.08
DBK128	90	2300	250~550	0.08
DBK130	90	2200	250~550	0.09
DBK135	90	2100	200~500	0.09
DBK138	90	2100	200~500	0.09
DBK140	90	2100	200~500	0.09
DBK145	90	2000	200~500	0.1
DBK148	90	1900	200~500	0.1
DBK150	90	1900	200~500	0.1
DBK155	90	1900	200~500	0.09
DBK158	90	1800	200~450	0.09
DBK160	90	1800	200~450	0.09
DBK165	90	1700	200~400	0.08
DBK168	90	1700	200~400	0.08
DBK170	90	1700	150~300	0.07
DBK175	90	1650	150~300	0.07
DBK178	90	1600	150~300	0.07
DBK180	90	1600	150~300	0.07
DBK185	90	1550	150~300	0.08
DBK190	90	1500	120~250	0.06
DBK195	90	1500	120~250	0.06
DBK198	90	1450	120~250	0.06
DBK200	90	1450	120~250	0.06

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)
DBK030~035	60	6000	150~250	0.02
DBK036~045	60	4800	150~280	0.02
DBK046~055	60	3800	150~300	0.03
DBK056~065	60	3200	150~320	0.03
DBK066~075	60	2800	150~350	0.04
DBK076~085	60	2400	150~350	0.05
DBK086~095	60	2100	150~350	0.06
DBK096~105	60	1900	150~350	0.07
DBK106~115	60	1750	150~320	0.07
DBK116~120	60	1700	150~320	0.07
DBK123	60	1600	150~300	0.07
DBK125	60	1600	150~300	0.07
DBK128	60	1500	150~300	0.08
DBK130	60	1500	150~280	0.08
DBK135	60	1400	150~280	0.08
DBK138	60	1400	150~280	0.08
DBK140	60	1350	130~250	0.08
DBK145	60	1300	130~250	0.07
DBK148	60	1300	130~250	0.07
DBK150	60	1250	130~250	0.07
DBK155	60	1250	130~250	0.07
DBK158	60	1200	130~250	0.07
DBK160	60	1200	110~230	0.07
DBK165	60	1150	110~230	0.07
DBK168	60	1100	110~230	0.08
DBK170	60	1100	100~200	0.07
DBK175	60	1100	80~180	0.06
DBK178	60	1050	80~180	0.06
DBK180	60	1050	70~170	0.06
DBK185	60	1000	60~160	0.06
DBK190	60	1000	50~150	0.05
DBK195	60	980	50~150	0.05
DBK198	60	950	50~150	0.05
DBK200	60	950	50~150	0.05

# DBK

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DBK030~035	30	3200	40~70	0.01
DBK036~045	30	2400	40~70	0.01
DBK046~055	30	1900	30~60	0.01
DBK056~065	30	1600	30~60	0.01
DBK066~075	30	1400	30~60	0.01
DBK076~085	30	1200	30~60	0.01
DBK086~095	30	1100	20~50	0.01
DBK096~105	30	960	20~50	0.01
DBK106~115	30	900	20~50	0.01
DBK116~120	30	800	20~50	0.02
DBK123	30	780	20~50	0.02
DBK125	30	770	20~50	0.02
DBK128	30	750	20~50	0.02
DBK130	30	740	20~50	0.02
DBK135	30	700	20~50	0.02
DBK138	30	700	20~50	0.02
DBK140	30	690	20~40	0.02
DBK145	30	660	20~40	0.02
DBK148	30	650	20~40	0.02
DBK150	30	640	20~40	0.02
DBK155	30	620	20~40	0.02
DBK158	30	610	20~40	0.02
DBK160	30	600	20~40	0.02
DBK165	30	580	20~40	0.02
DBK168	30	570	20~40	0.02
DBK170	30	560	20~40	0.02
DBK175	30	550	20~40	0.02
DBK178	30	540	20~40	0.02
DBK180	30	530	20~40	0.02
DBK185	30	520	20~40	0.02
DBK190	30	500	20~30	0.02
DBK195	30	490	20~30	0.02
DBK198	30	480	20~30	0.02
DBK200	30	480	20~30	0.02