

被切削材 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075		
冷卻方式 Coolant Type		濕式水冷		
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)
DBQ030~035	85	9000	3000~3500	0.18
DBQ030~035	170	18000	4500~5000	0.13
DBQ036~045	115	9000	3500~4000	0.2
DBQ036~045	225	18000	5000~5500	0.14
DBQ046~055	135	8500	3000~3500	0.19
DBQ046~055	190	12000	3500~4000	0.15
DBQ056~065	150	8000	2500~3000	0.17
DBQ056~065	190	10000	3000~3500	0.16
DBQ066~075	150	7000	2000~2500	0.16
DBQ066~075	190	8700	2500~3000	0.15
DBQ076~085	150	6000	1500~2000	0.14
DBQ076~085	190	7500	2000~2500	0.15
DBQ086~095	150	5300	1200~1700	0.13
DBQ086~095	190	6700	1700~2200	0.14
DBQ096~105	150	4800	1200~1700	0.15
DBQ096~105	190	6000	1700~2200	0.16
DBQ106~115	150	4300	1200~1700	0.16
DBQ106~115	190	5500	1700~2200	0.17
DBQ116~120	150	4000	1200~1600	0.17
DBQ116~120	190	5000	1600~2000	0.18

# DBQ

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

被切削材 Work Material		碳素鋼 / 鑄鐵 <i>Carbon Steels / Cast Iron</i> 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)
DBQ030~035	115	12000	550~950	0.03
DBQ036~045	115	9000	550~950	0.04
DBQ046~055	125	8000	650~1050	0.05
DBQ056~065	125	6600	600~1000	0.06
DBQ066~075	125	5700	500~800	0.06
DBQ076~085	125	5000	400~700	0.06
DBQ086~095	125	4400	400~700	0.06
DBQ096~105	125	4000	400~700	0.07
DBQ106~115	125	3600	400~700	0.08
DBQ116~120	125	3300	400~700	0.09

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 <sup>-1</sup> )	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DBQ030~035	115	12000	500~900	0.03
DBQ036~045	115	9000	500~900	0.04
DBQ046~055	125	8000	500~800	0.04
DBQ056~065	125	6600	500~800	0.05
DBQ066~075	125	5700	400~700	0.05
DBQ076~085	125	5000	350~650	0.05
DBQ086~095	125	4400	350~650	0.06
DBQ096~105	125	4000	350~650	0.06
DBQ106~115	125	3600	350~650	0.07
DBQ116~120	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)
DBQ030~035	90	9600	300~600	0.02
DBQ036~045	90	7200	300~600	0.03
DBQ046~055	90	5800	300~600	0.04
DBQ056~065	90	4800	300~600	0.05
DBQ066~075	90	4200	300~600	0.05
DBQ076~085	90	3600	300~600	0.06
DBQ086~095	90	3200	200~500	0.05
DBQ096~105	90	2900	200~500	0.06
DBQ106~115	90	2600	200~500	0.07
DBQ116~120	90	2400	200~500	0.07

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)
DBQ030~035	60	6000	120~220	0.015
DBQ036~045	60	4800	130~230	0.02
DBQ046~055	60	3800	130~230	0.02
DBQ056~065	60	3200	130~230	0.03
DBQ066~075	60	2800	130~230	0.03
DBQ076~085	60	2400	130~230	0.04
DBQ086~095	60	2100	130~230	0.04
DBQ096~105	60	1900	130~230	0.05
DBQ106~115	60	1750	130~230	0.05
DBQ116~120	60	1700	130~230	0.05

DBQ

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series