

被切削材 Work Material		鋁合金 Aluminum Alloy : 5052 / 6061 / 7075		
冷卻方式 Coolant Type		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	115	9000	2700~3200	0.16
DCO040~045	225	18000	4000~4500	0.12
DCO046~055	135	8500	2700~3200	0.17
DCO046~055	225	14000	4000~4500	0.15
DCO056~065	150	8000	2700~3200	0.18
DCO056~065	245	13000	4000~4500	0.16
DCO066~075	150	7000	2500~3000	0.19
DCO066~075	190	8700	3000~3500	0.18
DCO076~085	150	6000	2000~2500	0.18
DCO076~085	190	7500	2500~3000	0.18
DCO086~095	150	5300	1700~2200	0.18
DCO086~095	190	6700	2200~2700	0.18
DCO096~105	150	4800	1500~2000	0.18
DCO096~105	190	6000	1800~2300	0.17
DCO106~115	150	4300	1500~2000	0.2
DCO106~115	190	5500	1800~2300	0.19
DCO116~120	150	4000	1200~1700	0.18
DCO116~120	190	5000	1500~2000	0.18

DCO

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		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	115	9000	500~800	0.04
DCO046~055	115	7200	700~1000	0.06
DCO056~065	115	6000	800~1100	0.08
DCO066~075	115	5200	700~1000	0.08
DCO076~085	115	4500	700~1000	0.1
DCO086~095	115	4000	700~1000	0.11
DCO096~105	115	3600	700~1000	0.12
DCO106~115	115	3300	700~1000	0.13
DCO116~120	115	3000	600~900	0.13

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		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	105	8000	300~600	0.03
DCO046~055	105	6600	600~900	0.06
DCO056~065	105	5500	600~900	0.08
DCO066~075	105	4800	600~900	0.08
DCO076~085	105	4200	600~900	0.1
DCO086~095	105	3700	600~900	0.11
DCO096~105	105	3300	500~800	0.11
DCO106~115	105	3000	500~800	0.12
DCO116~120	105	2800	400~700	0.11

DCO

切削條件表

MILLING CONDITIONS

Carbide Drill Series

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		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	80	6000	200~350	0.02
DCO046~055	80	5100	400~700	0.05
DCO056~065	80	4200	500~800	0.07
DCO066~075	80	3600	500~800	0.09
DCO076~085	80	3200	500~800	0.1
DCO086~095	80	2800	400~700	0.1
DCO096~105	80	2500	400~700	0.11
DCO106~115	80	2300	400~700	0.12
DCO116~120	80	2100	400~700	0.13

被切削材 Work Material		沃斯田鐵系不銹鋼 Stainless Steels SUS304 : 1.4301 : AISI 304 (HRC28~32)		
冷卻方式 Coolant Type		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	65	5000	200~400	0.03
DCO046~055	65	4100	250~450	0.04
DCO056~065	65	3500	250~450	0.05
DCO066~075	65	3000	200~400	0.05
DCO076~085	65	2600	200~400	0.06
DCO086~095	65	2300	200~400	0.06
DCO096~105	65	2100	200~400	0.07
DCO106~115	65	1800	200~400	0.08
DCO116~120	65	1700	200~400	0.09

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		中心出水 Internal 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)
DCO040~045	50	3700	150~300	0.03
DCO046~055	50	3200	150~300	0.03
DCO056~065	50	2600	150~350	0.04
DCO066~075	50	2300	150~350	0.04
DCO076~085	50	2000	150~350	0.05
DCO086~095	50	1800	150~350	0.06
DCO096~105	50	1600	150~350	0.07
DCO106~115	50	1400	150~350	0.08
DCO116~120	50	1300	150~350	0.09