被切削材 Work Material	鋁合金 : Aluminum Alloy 5052 / 6061 / 7075			
冷卻方式：中心出水				
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)
DAO030-035	85	9000	5500~6000	0.1
DAO030-035	170	18000	7500~8000	0.21
DAO036-045	115	9000	6000~6500	0.34
DAO036-045	225	18000	8000~8500	0.22
DAO046-055	130	8500	4500~5000	0.27
DAO046-055	235	15000	6500~7000	0.22
DAO056-065	150	8000	4000~4500	0.26
DAO056-065	245	13000	6000~6500	0.24
DAO066-075	165	7500	3500~4000	0.25
DAO066-075	250	11500	5000~5500	0.22
DAO076-085	175	7000	3000~3500	0.23
DAO076-085	250	10000	4500~5000	0.23
DAO086-095	175	6200	2000~2500	0.18
DAO086-095	250	8800	3300~3800	0.2
DAO096-105	175	5600	1700~2200	0.17
DAO096-105	250	8000	2800~3300	0.19
DAO106-115	175	5100	1600~2100	0.18
DAO106-115	250	7200	2800~3300	0.21
DAO116-120	175	4700	1500~2000	0.18
DAO116-120	250	6600	2700~3200	0.22
DAO125	175	4500	1500~2000	0.19
DAO125	250	6400	2600~3100	0.22
DAO130	175	4300	1500~2000	0.2
DAO130	250	6100	2500~3000	0.22
DAO135	175	4100	1400~1900	0.2
DAO135	250	5900	2400~2900	0.22
DAO140	175	4000	1400~1900	0.2
DAO140	250	5700	2300~2800	0.22
DAO145	175	3800	1300~1800	0.2
DAO145	250	5500	2200~2700	0.22
DAO150	175	3700	1300~1800	0.2
DAO150	250	5300	2100~2600	0.22
DAO155	175	3600	1200~1600	0.19
DAO155	250	5100	2000~2500	0.22
DAO160	175	3500	1200~1600	0.2
DAO160	250	5000	1900~2400	0.21
DAO165	175	3400	1200~1600	0.2
DAO165	250	4800	1800~2300	0.21
DAO170	175	3300	1100~1500	0.19
DAO170	250	4700	1700~2200	0.2
DAO175	175	3200	1000~1400	0.18
DAO175	250	4600	1600~2100	0.2
DAO180	175	3100	1000~1400	0.19
DAO180	250	4400	1500~2000	0.19
DAO185	175	3000	1000~1400	0.2
DAO185	250	4300	1400~1900	0.19
DAO190	175	2900	800~1100	0.16
DAO190	250	4200	1200~1600	0.16
DAO195	175	2900	700~1000	0.14
DAO195	250	4100	1100~1500	0.15
DAO200	175	2800	600~900	0.13
DAO200	250	4000	800~1200	0.12

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Carbon steels / Cast Iron S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.6025 / 1.0036 / 1050 / NO.35 / A570 Gr.45 (~HRc22)				
冷卻方式：中心出水					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	115	12000	1200~1600	0.06	
DAO036-045	115	9000	1200~1600	0.08	
DAO046-055	125	8000	1200~1600	0.09	
DAO056-065	125	6600	1200~1600	0.11	
DAO066-075	125	5700	1000~1400	0.11	
DAO076-085	125	5000	1000~1400	0.12	
DAO086-095	125	4400	900~1300	0.12	
DAO096-105	125	4000	800~1200	0.13	
DAO106-115	125	3600	700~1100	0.13	
DAO116-120	125	3300	700~1100	0.13	
DAO125	125	3200	700~1100	0.14	
DAO130	125	3100	600~1000	0.14	
DAO135	125	3000	600~1000	0.14	
DAO140	125	2800	500~900	0.13	
DAO145	125	2800	500~900	0.13	
DAO150	125	2700	400~800	0.11	
DAO155	125	2600	400~700	0.11	
DAO160	125	2500	400~700	0.11	
DAO165	125	2400	350~650	0.11	
DAO170	125	2350	300~600	0.1	
DAO175	125	2300	300~500	0.1	
DAO180	125	2200	250~500	0.1	
DAO185	125	2150	250~500	0.1	
DAO190	125	2100	200~450	0.1	
DAO195	125	2050	200~450	0.1	
DAO200	125	2000	200~450	0.09	

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 4140 : 42CrMoA SCM440 : 1.7225 : (~HRc25~28)				
冷卻方式：中心出水					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	115	12000	1100~1500	0.05	
DAO036-045	115	9000	1100~1500	0.07	
DAO046-055	125	8000	1100~1500	0.08	
DAO056-065	125	6600	1100~1500	0.1	
DAO066-075	125	5700	800~1200	0.09	
DAO076-085	125	5000	800~1200	0.1	
DAO086-095	125	4400	700~1100	0.1	
DAO096-105	125	4000	700~1100	0.11	
DAO106-115	125	3600	600~1000	0.12	
DAO116-120	125	3300	600~1000	0.13	
DAO125	125	3200	500~900	0.13	
DAO130	125	3100	500~900	0.13	
DAO135	125	3000	500~900	0.14	
DAO140	125	2800	400~800	0.13	
DAO145	125	2800	400~800	0.11	
DAO150	125	2700	350~750	0.11	
DAO155	125	2600	300~700	0.1	
DAO160	125	2500	300~650	0.11	
DAO165	125	2400	300~600	0.11	
DAO170	125	2350	300~550	0.1	
DAO175	125	2300	250~500	0.1	
DAO180	125	2200	200~450	0.1	
DAO185	125	2150	200~450	0.1	
DAO190	125	2100	200~400	0.09	
DAO195	125	2050	200~400	0.09	
DAO200	125	2000	200~400	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：中心出水					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	90	9600	900~1300	0.06	
DAO036-045	90	7200	900~1300	0.08	
DAO046-055	90	5800	600~1000	0.07	
DAO056-065	90	4800	600~1000	0.08	
DAO066-075	90	4200	600~1000	0.1	
DAO076-085	90	3600	600~1000	0.11	
DAO086-095	90	3200	400~800	0.1	
DAO096-105	90	2900	400~800	0.11	
DAO106-115	90	2600	400~800	0.12	
DAO116-120	90	2400	400~700	0.12	
DAO125	90	2300	400~700	0.12	
DAO130	90	2200	400~700	0.12	
DAO135	90	2100	400~700	0.13	
DAO140	90	2100	350~650	0.13	
DAO145	90	2000	350~650	0.13	
DAO150	90	1900	300~600	0.12	
DAO155	90	1900	300~600	0.12	
DAO160	90	1800	300~600	0.12	
DAO165	90	1700	250~550	0.12	
DAO170	90	1700	250~500	0.11	
DAO175	90	1650	200~450	0.12	
DAO180	90	1600	150~400	0.12	
DAO185	90	1550	150~350	0.12	
DAO190	90	1500	150~350	0.1	
DAO195	90	1500	150~350	0.1	
DAO200	90	1450	150~300	0.08	

被切削材 Work Material	沃斯田鐵系不銹鋼 : Stainless Steels 1.4301 : AISI 304 SUS304 : HRc(28~32)				
冷卻方式：中心出水					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	75	8000	200~400	0.02	
DAO036-045	75	6000	200~400	0.02	
DAO046-055	75	4800	250~450	0.04	
DAO056-065	75	4000	250~450	0.04	
DAO066-075	75	3400	250~450	0.04	
DAO076-085	75	3000	250~450	0.05	
DAO086-095	75	2600	250~450	0.07	
DAO096-105	75	2400	250~450	0.07	
DAO106-115	75	2200	250~450	0.08	
DAO116-120	75	2000	250~450	0.09	
DAO125	75	1900	200~400	0.09	
DAO130	75	1900	200~400	0.08	
DAO135	75	1800	200~400	0.09	
DAO140	75	1700	200~400	0.09	
DAO145	75	1700	200~400	0.09	
DAO150	75	1600	200~400	0.09	
DAO155	75	1500	200~400	0.1	
DAO160	75	1500	150~350	0.09	
DAO165	75	1450	150~350	0.09	
DAO170	75	1400	150~300	0.08	
DAO175	75	1400	150~300	0.08	
DAO180	75	1350	120~250	0.08	
DAO185	75	1300	120~250	0.08	
DAO190	75	1250	100~200	0.06	
DAO195	75	1250	100~200	0.06	
DAO200	75	1200	80~150	0.04	

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：噴式水冷					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	60	6000	200~400	0.02	
DAO036-045	60	4800	200~400	0.03	
DAO046-055	60	3800	200~450	0.04	
DAO056-065	60	3200	200~450	0.04	
DAO066-075	60	2800	200~450	0.06	
DAO076-085	60	2400	200~450	0.06	
DAO086-095	60	2100	200~450	0.07	
DAO096-105	60	1900	200~450	0.07	
DAO106-115	60	1750	150~400	0.07	
DAO116-120	60	1700	150~400	0.07	
DAO125	60	1600	150~350	0.08	
DAO130	60	1500	150~300	0.08	
DAO135	60	1400	150~300	0.08	
DAO140	60	1350	150~300	0.08	
DAO145	60	1300	150~300	0.09	
DAO150	60	1250	130~280	0.08	
DAO155	60	1250	130~280	0.08	
DAO160	60	1200	130~280	0.08	
DAO165	60	1150	110~250	0.08	
DAO170	60	1100	100~220	0.08	
DAO175	60	1100	90~190	0.07	
DAO180	60	1050	90~190	0.07	
DAO185	60	1000	70~170	0.08	
DAO190	60	1000	70~170	0.06	
DAO195	60	980	70~170	0.06	
DAO200	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：中心出水					
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	超轉速度 Speed (min⁻1)	進給速度 Feed (mm/min)	每刃切削量 fz (mm)	
DAO030-035	30	3200	80~130	0.02	
DAO036-045	30	2400	80~130	0.02	
DAO046-055	30	1900	70~120	0.02	
DAO056-065	30	1600	70~120	0.02	
DAO066-075	30	1400	60~110	0.03	
DAO076-085	30	1200	60~100	0.03	
DAO086-095	30	1100	50~90	0.03	
DAO096-105	30	960	50~90	0.03	
DAO106-115	30	900	50~90	0.04	
DAO116-120	30	800	50~90	0.04	
DAO125	30	770	50~90	0.04	
DAO130	30	740	50~90	0.05	
DAO135	30	700	50~90	0.05	
DAO140	30	690	50~90	0.05	
DAO145	30	660	50~90	0.05	
DAO150	30	640	40~80	0.05	
DAO155	30	620	40~80	0.05	
DAO160	30	600	40~80	0.05	
DAO165	30	580	40~80	0.05	
DAO170	30	560	40~80	0.05	
DAO175	30	550	40~80	0.05	
DAO180	30	530	40~80	0.06	
DAO185	30	520	40~80	0.06	
DAO190	30	500	40~70	0.05	
DAO195	30	490	40~70	0.05	
DAO200	30	480	30~60	0.04	