

被切削材 Work Material	鋁合金 : Alu 5052 / 60	
冷卻方式：濕式水冷		
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (mim ⁻¹)
DAQ030~035	85	9000
DAQ030~035	170	18000
DAQ036~045	115	9000
DAQ036~045	225	18000
DAQ046~055	130	8500
DAQ046~055	235	15000

DAQ056~065	150	8000
DAQ056~065	245	13000
DAQ066~075	165	7500
DAQ066~075	250	11500
DAQ076~085	175	7000
DAQ076~085	250	10000
DAQ086~095	175	6200
DAQ086~095	250	8800
DAQ096~105	175	5600
DAQ096~105	250	8000

[illegible]

minum Alloy
61 / 7075

進給速度 (mm/min) Feed	每刃切削量 fz (mm)
4000~4500	0,24
5500~6000	0,16
4000~4500	0,24
5500~6000	0,16
3000~3500	0,19
4500~5000	0,16

3000~3500	0,2
4500~5000	0,18
3000~3500	0,21
4500~5000	0,2
2500~3000	0,19
4000~4500	0,21
1500~2000	0,14
2700~3200	0,16
1000~1500	0,11
2200~2700	0,15

被切削材 Work Material	碳素鋼 / 鑄鐵 : Car S50C / Fc250 / SS440 : 1.1210 / 0.602 (~HR
-----------------------	---

冷卻方式: 濕式水冷

型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)
DAQ030~035	115	12000
DAQ036~045	115	9000
DAQ046~055	125	8000

DAQ056~065	125	6600
DAQ066~075	125	5700
DAQ076~085	125	5000
DAQ086~095	125	4400
DAQ096~105	125	4000

on steels / Cast Iron

5 / 1.0036 : 1050 / NO.35 / A570 Gr.45

2c22)

進給速度 (mm/min) Feed	毎刃切削量 fz (mm)
600~1000	0,03
600~1000	0,04
800~1200	0,06

800~1200	0,08	
600~1000	0,07	
600~1000	0,08	
500~800	0,07	
400~700	0,07	

被切削材 Work Material	鉻鉬合金鋼 4140 : 42CrMoA
-----------------------	-------------------------

冷卻方式：濕式水冷

型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)
DAQ030~035	115	12000
DAQ036~045	115	9000
DAQ046~055	125	8000

DAQ056~065	125	6600
DAQ066~075	125	5700
DAQ076~085	125	5000
DAQ086~095	125	4400
DAQ096~105	125	4000

SCM440 : 1.7225 :
(HRc25~28)

進給速度 (mm/min)	Feed	毎刃切削量 fz (mm)
550~950		0,03
550~950		0,04
550~950		0,05

550~950	0,06	
550~950	0,07	
550~950	0,08	
400~700	0,07	
350~650	0,08	

[illegible]

被切削材 Work Material	合金工具鋼 / 碳工具鋼 : Alloy P20 / P5 / SK3 / SKD61 / SKD11 : 1.23 HRc(2)
-----------------------	---

冷卻方式：濕式水冷

型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)
DAQ030~035	90	9600
DAQ036~045	90	7200
DAQ046~055	90	5800

DAQ056~065	90	4800
DAQ066~075	90	4200
DAQ076~085	90	3600
DAQ086~095	90	3200
DAQ096~105	90	2900

[illegible]

Tool Steels / Carbon Tool Steels
 11 / 1.1545 / 1.2379 / 1.2344 : H13 / D2
 3~32)

進給速度 (mm/min)	Feed	毎刃切削量 fz (mm)
450~850		0,03
450~850		0,05
450~850		0,06

450~850	0,06	
400~800	0,07	
400~800	0,08	
350~650	0,07	
300~550	0,06	

[illegible]

被切削材 Work Material	調質鋼 / 預硬鋼 : NAK80 : 1.2083 (HRc3
-----------------------	--

冷卻方式：濕式水冷

型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	迴轉速度 Speed (min ⁻¹)
DAQ030~035	60	6000
DAQ036~045	60	4800
DAQ046~055	60	3800

DAQ056~065	60	3200
DAQ066~075	60	2800
DAQ076~085	60	2400
DAQ086~095	60	2100
DAQ096~105	60	1900

[illegible]

Prehardened Steels
 : AISI420 : M310
 (36~45)

進給速度 (mm/min) Feed	毎刃切削量 fz (mm)
150~350	0,02
150~350	0,03
150~350	0,04

150~350	0,04	
150~350	0,06	
150~350	0,06	
150~350	0,07	
150~350	0,07	

