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)
DBO030-035	85	9000	3500~4000	0.2
DBO030-035	170	18000	5000~5500	0.14
DBO036-045	115	9000	4000~4500	0.23
DBO036-045	225	18000	5500~6000	0.15
DBO046-055	135	8500	3500~4000	0.22
DBO046-055	190	12000	5000~5500	0.21
DBO056-065	150	8000	3000~3500	0.2
DBO056-065	190	10000	4500~5000	0.23
DBO066-075	150	7000	2500~3000	0.19
DBO066-075	190	8700	3300~3800	0.2
DBO076-085	150	6000	2000~2500	0.18
DBO076-085	190	7500	2500~3000	0.18
DBO086-095	150	5300	1700~2200	0.18
DBO086-095	190	6700	2200~2700	0.18
DBO096-105	150	4800	1700~2200	0.2
DBO096-105	190	6000	2200~2700	0.2
DBO106-115	150	4300	1700~2200	0.22
DBO106-115	190	5500	2200~2700	0.22
DBO116-120	150	4000	1500~2000	0.21
DBO116-120	190	5000	2000~2500	0.22
DBO125	150	3800	1500~2000	0.23
DBO125	190	4800	1800~2300	0.21
DBO130	150	3700	1300~1800	0.2
DBO130	190	4700	1700~2200	0.2
DBO135	150	3600	1300~1800	0.21
DBO135	190	4500	1700~2200	0.21
DBO140	150	3400	1300~1800	0.22
DBO140	190	4300	1700~2200	0.22
DBO145	150	3300	1300~1800	0.23
DBO145	190	4200	1700~2200	0.23
DBO150	150	3200	1100~1600	0.2
DBO150	190	4000	1500~2000	0.21
DBO155	150	3100	1000~1500	0.2
DBO155	190	3900	1400~1900	0.21
DBO160	150	3000	1000~1500	0.2
DBO160	190	3800	1300~1800	0.2
DBO165	150	2900	1000~1500	0.21
DBO165	190	3700	1300~1800	0.2
DBO170	150	2800	800~1200	0.17
DBO170	190	3600	1200~1700	0.2
DBO175	150	2700	800~1200	0.18
DBO175	190	3500	1100~1600	0.19
DBO180	150	2700	800~1200	0.18
DBO180	190	3400	1000~1500	0.18
DBO185	150	2600	700~1100	0.17
DBO185	190	3300	1000~1400	0.18
DBO190	150	2500	600~1000	0.16
DBO190	190	3200	700~1100	0.13
DBO195	150	2450	500~800	0.13
DBO195	190	3100	700~1000	0.13
DBO200	150	2400	400~700	0.11
DBO200	190	3000	500~800	0.1

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)	
DBO030-035	115	12000	1000~1300	0.06	
DBO036-045	115	9000	1000~1300	0.07	
DBO046-055	115	7300	900~1200	0.07	
DBO056-065	115	6100	900~1200	0.09	
DBO066-075	115	5200	800~1100	0.09	
DBO076-085	115	4600	800~1100	0.1	
DBO086-095	115	4100	700~1000	0.1	
DBO096-105	115	3600	700~1000	0.12	
DBO106-115	115	3300	600~900	0.11	
DBO116-120	115	3100	600~900	0.12	
DBO125	115	2900	500~800	0.11	
DBO130	115	2800	500~800	0.12	
DBO135	115	2700	500~800	0.12	
DBO140	115	2600	500~800	0.13	
DBO145	115	2500	500~800	0.13	
DBO150	115	2400	400~700	0.12	
DBO155	115	2300	400~700	0.12	
DBO160	115	2200	400~700	0.14	
DBO165	115	2200	400~700	0.14	
DBO170	115	2100	300~600	0.11	
DBO175	115	2000	300~600	0.11	
DBO180	115	2000	300~600	0.12	
DBO185	115	1900	300~600	0.12	
DBO190	115	1900	200~500	0.1	
DBO195	115	1800	200~500	0.1	
DBO200	115	1800	200~500	0.1	

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)	
DBO030-035	115	12000	800~1100	0.04	
DBO036-045	115	9000	800~1100	0.05	
DBO046-055	115	7300	800~1100	0.06	
DBO056-065	115	6100	800~1100	0.08	
DBO066-075	115	5200	700~1000	0.08	
DBO076-085	115	4600	700~1000	0.09	
DBO086-095	115	4100	600~900	0.09	
DBO096-105	115	3600	600~900	0.1	
DBO106-115	115	3300	500~800	0.1	
DBO116-120	115	3100	500~800	0.1	
DBO125	115	2900	400~700	0.1	
DBO130	115	2800	400~700	0.1	
DBO135	115	2700	400~700	0.1	
DBO140	115	2600	400~700	0.1	
DBO145	115	2500	400~700	0.11	
DBO150	115	2400	300~600	0.1	
DBO155	115	2300	300~600	0.1	
DBO160	115	2200	300~600	0.11	
DBO165	115	2200	300~600	0.11	
DBO170	115	2100	300~500	0.09	
DBO175	115	2000	300~500	0.09	
DBO180	115	2000	300~500	0.1	
DBO185	115	1900	300~500	0.1	
DBO190	115	1900	200~400	0.09	
DBO195	115	1800	200~400	0.09	
DBO200	115	1800	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：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)
DBO030-035	90	9000	700~1000	0.05
DBO036-045	90	7100	700~1000	0.06
DBO046-055	90	5800	700~1000	0.07
DBO056-065	90	4800	700~1000	0.09
DBO066-075	90	4200	600~900	0.09
DBO076-085	90	3600	600~900	0.1
DBO086-095	90	3200	500~800	0.1
DBO096-105	90	2900	500~800	0.11
DBO106-115	90	2600	400~700	0.11
DBO116-120	90	2400	400~700	0.11
DBO125	90	2300	400~600	0.11
DBO130	90	2200	400~600	0.11
DBO135	90	2100	400~600	0.11
DBO140	90	2100	400~600	0.11
DBO145	90	2000	400~600	0.12
DBO150	90	1900	300~500	0.11
DBO155	90	1900	300~500	0.11
DBO160	90	1800	300~500	0.11
DBO165	90	1700	300~500	0.11
DBO170	90	1700	200~400	0.09
DBO175	90	1650	200~400	0.09
DBO180	90	1600	200~400	0.09
DBO185	90	1550	200~400	0.09
DBO190	90	1500	200~300	0.08
DBO195	90	1500	200~300	0.08
DBO200	90	1450	150~250	0.07

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)	
DBO030-035	70	7000	200~300	0.02	
DBO036-045	70	5600	250~400	0.03	
DBO046-055	70	4500	250~450	0.04	
DBO056-065	70	3700	250~450	0.05	
DBO066-075	70	3200	250~450	0.05	
DBO076-085	70	2800	250~450	0.05	
DBO086-095	70	2500	250~450	0.07	
DBO096-105	70	2200	250~450	0.07	
DBO106-115	70	2000	250~450	0.06	
DBO116-120	70	1900	250~450	0.09	
DBO125	70	1800	250~450	0.09	
DBO130	70	1700	250~450	0.09	
DBO135	70	1650	250~450	0.1	
DBO140	70	1600	250~450	0.11	
DBO145	70	1500	250~450	0.11	
DBO150	70	1450	200~400	0.09	
DBO155	70	1400	200~400	0.1	
DBO160	70	1400	200~400	0.1	
DBO165	70	1350	200~400	0.1	
DBO170	70	1300	150~300	0.08	
DBO175	70	1200	150~300	0.08	
DBO180	70	1200	150~300	0.08	
DBO185	70	1150	150~300	0.08	
DBO190	70	1100	100~200	0.06	
DBO195	70	1100	100~200	0.06	
DBO200	70	1100	80~180	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：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)	
DBO030-035	60	6000	150~280	0.02	
DBO036-045	60	4800	150~300	0.02	
DBO046-055	60	3800	150~330	0.03	
DBO056-065	60	3200	150~350	0.03	
DBO066-075	60	2800	150~400	0.04	
DBO076-085	60	2400	150~400	0.05	
DBO086-095	60	2100	150~400	0.06	
DBO096-105	60	1900	150~400	0.07	
DBO106-115	60	1750	150~350	0.07	
DBO116-120	60	1700	150~350	0.07	
DBO125	60	1600	150~320	0.07	
DBO130	60	1500	150~300	0.08	
DBO135	60	1400	150~300	0.08	
DBO140	60	1350	130~280	0.08	
DBO145	60	1300	130~250	0.07	
DBO150	60	1250	130~250	0.07	
DBO155	60	1250	130~250	0.07	
DBO160	60	1200	110~230	0.07	
DBO165	60	1150	110~230	0.07	
DBO170	60	1100	100~200	0.07	
DBO175	60	1100	80~200	0.06	
DBO180	60	1050	70~200	0.06	
DBO185	60	1000	60~190	0.06	
DBO190	60	1000	50~180	0.05	
DBO195	60	980	50~180	0.05	
DBO200	60	950	50~180	0.05	

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)
DBO030-035	30	3200	70~100	0.01
DBO036-045	30	2400	70~100	0.01
DBO046-055	30	1900	60~90	0.01
DBO056-065	30	1600	60~90	0.02
DBO066-075	30	1400	50~80	0.02
DBO076-085	30	1200	50~80	0.02
DBO086-095	30	1100	40~70	0.02
DBO096-105	30	960	40~70	0.02
DBO106-115	30	900	40~70	0.03
DBO116-120	30	800	40~70	0.03
DBO125	30	770	40~70	0.03
DBO130	30	740	40~70	0.03
DBO135	30	700	40~70	0.03
DBO140	30	690	40~70	0.03
DBO145	30	660	40~70	0.04
DBO150	30	640	30~60	0.03
DBO155	30	620	30~60	0.03
DBO160	30	600	30~60	0.03
DBO165	30	580	30~60	0.03
DBO170	30	560	30~60	0.04
DBO175	30	550	30~60	0.04
DBO180	30	530	30~60	0.04
DBO185	30	520	30~60	0.04
DBO190	30	500	20~50	0.03
DBO195	30	490	20~50	0.03
DBO200	30	480	20~40	0.03