

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 (min <sup>-1</sup> )
DBQ030~035	85	9000
DBQ030~035	170	18000
DBQ036~045	115	9000
DBQ036~045	225	18000
DBQ046~055	135	8500
DBQ046~055	190	12000

DBQ056~065	150	8000
DBQ056~065	190	10000
DBQ066~075	150	7000
DBQ066~075	190	8700
DBQ076~085	150	6000
DBQ076~085	190	7500
DBQ086~095	150	5300
DBQ086~095	190	6700
DBQ096~105	150	4800
DBQ096~105	190	6000

DBQ106~115	150	4300
DBQ106~115	190	5500
DBQ116~120	150	4000
DBQ116~120	190	5000

minum Alloy  
61 / 7075

進給速度 (mm/min)	Feed	每刃切削量 fz (mm)
3000~3500		0,18
4500~5000		0,13
3500~4000		0,2
5000~5500		0,14
3000~3500		0,19
3500~4000		0,15

2500~3000	0,17
3000~3500	0,16
2000~2500	0,16
2500~3000	0,15
1500~2000	0,14
2000~2500	0,15
1200~1700	0,13
1700~2200	0,14
1200~1700	0,15
1700~2200	0,16

1200~1700	0,16	
1700~2200	0,17	
1200~1600	0,17	
1600~2000	0,18	

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

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 <sup>-1</sup> )
DBQ030~035	115	12000
DBQ036~045	115	9000
DBQ046~055	125	8000

DBQ056~065	125	6600
DBQ066~075	125	5700
DBQ076~085	125	5000
DBQ086~095	125	4400
DBQ096~105	125	4000



DBQ106~115	125	3600
DBQ116~120	125	3300

Iron steels / Cast Iron

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

(c22)

進給速度 (mm/min)	Feed	每刃切削量 fz (mm)
550~950		0,03
550~950		0,04
650~1050		0,05

600~1000	0,06	
500~800	0,06	
400~700	0,06	
400~700	0,06	
400~700	0,07	

400~700	0,08	Brown vertical bar
Black horizontal bar		
400~700	0,09	
Black horizontal bar		

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 <sup>-1</sup> )
DBQ030~035	115	12000
DBQ036~045	115	9000
DBQ046~055	125	8000

DBQ056~065	125	6600
DBQ066~075	125	5700
DBQ076~085	125	5000
DBQ086~095	125	4400
DBQ096~105	125	4000

DBQ106~115	125	3600
DBQ116~120	125	3300

SCM440 : 1.7225 :  
(HRc25~28)

進給速度 (mm/min)	Feed	每刃切削量 fz (mm)
500~900		0,03
500~900		0,04
500~800		0,04



500~800	0,05	
400~700	0,05	
350~650	0,05	
350~650	0,06	
350~650	0,06	

350~650	0,07	
350~650	0,08	

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 <sup>-1</sup> )
DBQ030~035	90	9600
DBQ036~045	90	7200
DBQ046~055	90	5800

DBQ056~065	90	4800
DBQ066~075	90	4200
DBQ076~085	90	3600
DBQ086~095	90	3200
DBQ096~105	90	2900

DBQ106~115	90	2600
DBQ116~120	90	2400

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

進給速度 (mm/min)	Feed	每刃切削量 fz (mm)
300~600		0,02
300~600		0,03
300~600		0,04

300~600	0,05	Brown vertical bar
Black horizontal bar		
300~600	0,05	
Black horizontal bar		
300~600	0,06	
Black horizontal bar		
200~500	0,05	
Black horizontal bar		
200~500	0,06	
Black horizontal bar		

200~500	0,07	
200~500	0,07	



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 <sup>-1</sup> )
DBQ030~035	60	6000
DBQ036~045	60	4800
DBQ046~055	60	3800

DBQ056~065	60	3200
DBQ066~075	60	2800
DBQ076~085	60	2400
DBQ086~095	60	2100
DBQ096~105	60	1900

DBQ106~115	60	1750
DBQ116~120	60	1700

Prehardened Steels  
 : AISI420 : M310  
 (6~45)

進給速度 (mm/min)	Feed	毎刃切削量 fz (mm)
120~220		0,015
130~230		0,02
130~230		0,02

130~230	0,03	
130~230	0,03	
130~230	0,04	
130~230	0,04	
130~230	0,05	

130~230	0,05	Brown vertical bar	
Black horizontal bar			
130~230	0,05		
Black horizontal bar			