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	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

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	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 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	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

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 HRc(23~32)			
冷卻方式：中心出水				
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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	沃斯田鐵系不鏽鋼 : 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	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：中心出水				
型號 Type NO.	切削速度 (m/min) Cutting Speed	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