

推奨切削条件

| 鋼シャンク  |          |           | l/d ≤ 3         |                |                  | l/d=3-4（ただしシャンク径：25mm以上） |                |                 |      |
|--------|----------|-----------|-----------------|----------------|------------------|--------------------------|----------------|-----------------|------|
| 超硬シャンク |          |           | l/d ≤ 5         |                |                  | l/d=6-7                  |                |                 |      |
| 被削材    | かたさ      | 加工形態      | 切削速度<br>(m/min) | 送り<br>(mm/rev) | 切込み<br>(mm)      | 切削速度<br>(m/min)          | 送り<br>(mm/rev) | 切込み<br>(mm)     |      |
| P      | 炭素鋼・合金鋼  | 180-350HB | 軽切削             | 130 (90-160)   | 0.1 (0.05-0.15)  | 0.2                      | 120 (80-150)   | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2  |
|        |          |           | 中切削             | 90 (60-120)    | 0.25 (0.15-0.35) | -3.0                     | 80 (50-110)    | 0.15 (0.1-0.2)  | -1.5 |
| M      | ステンレス鋼   | ≤200HB    | 軽切削             | 140 (100-180)  | 0.1 (0.05-0.15)  | 0.2                      | 140 (100-180)  | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2  |
|        |          |           | 中切削             | 70 (50-90)     | 0.2 (0.15-0.25)  | -2.0                     | 60 (40-80)     | 0.15 (0.1-0.2)  | -1.0 |
| N      | アルミニウム合金 | —         | 軽切削             | 300 (200-400)  | 0.1 (0.05-0.15)  | 0.2                      | 300 (200-400)  | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2  |
|        |          |           | 中切削             | 200 (150-250)  | 0.1 (0.05-0.15)  | -2.0                     | 200 (150-250)  | 0.1 (0.05-0.15) | -1.5 |