

推奨切削条件

鋼シャンク			I/d≤3			I/d=3~4 (ただしシャンク径 : 25mm以上)		
超硬シャンク			I/d≤5			I/d=6~7		
被削材	かたさ	加工形態	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (mm)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/rev)	切込み量 (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