

推奨切削条件

銅シャンク			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 (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)
			中切削	90 (60—120)	0.25 (0.15—0.35)	—3.0	80 (50—110)	0.15 (0.1—0.2)
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)
			中切削	70 (50—90)	0.2 (0.15—0.25)	—2.0	60 (40—80)	0.15 (0.1—0.2)
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)
			中切削	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)	—2.0	200 (150—250)	0.1 (0.05—0.15)