

先端角SIG 90° 120° 145°

推奨切削条件

(mm)

DC	軟鋼 (≤180HB) SS400、S10C等		炭素鋼・合金鋼 (180-280HB) S45C、SCM440等		炭素鋼・合金鋼 (280-350HB) SNCM439等	
	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)
3	7900	0.06 (0.04-0.08)	6800	0.06 (0.04-0.08)	6300	0.05 (0.03-0.07)
4	5900	0.06 (0.04-0.08)	5100	0.06 (0.04-0.08)	4700	0.05 (0.03-0.07)
5	5000	0.07 (0.05-0.09)	4400	0.07 (0.05-0.09)	4100	0.06 (0.04-0.08)
6	4200	0.07 (0.05-0.09)	3700	0.07 (0.05-0.09)	3400	0.06 (0.04-0.08)
7	3600	0.08 (0.05-0.10)	3100	0.08 (0.05-0.10)	2900	0.06 (0.04-0.08)
8	3100	0.08 (0.05-0.10)	2700	0.08 (0.05-0.10)	2500	0.06 (0.04-0.08)
10	2700	0.09 (0.05-0.11)	2300	0.09 (0.05-0.11)	2200	0.07 (0.04-0.09)
12	2200	0.09 (0.05-0.11)	1900	0.09 (0.05-0.11)	1800	0.07 (0.04-0.09)
16	1700	0.12 (0.10-0.14)	1500	0.12 (0.10-0.14)	1400	0.08 (0.06-0.10)

DC	オーステナイト系ステンレス鋼 (≤200HB) SUS304、SUS316等		ねずみ鋳鉄 (≤350MPa) FC300等		ダクタイル鋳鉄 (≤450MPa) FCD450等	
	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.-Max.) (mm/rev)
3	1500	0.04 (0.02-0.06)	7900	0.06 (0.04-0.08)	5800	0.06 (0.04-0.08)
4	1100	0.04 (0.02-0.06)	5900	0.06 (0.04-0.08)	4300	0.06 (0.04-0.08)
5	1200	0.06 (0.04-0.08)	5000	0.07 (0.05-0.09)	3800	0.07 (0.05-0.09)
6	1000	0.06 (0.04-0.08)	4200	0.07 (0.05-0.09)	3100	0.07 (0.05-0.09)
7	900	0.06 (0.04-0.08)	3600	0.08 (0.05-0.10)	2700	0.07 (0.05-0.09)
8	790	0.06 (0.04-0.08)	3100	0.08 (0.05-0.10)	2300	0.07 (0.05-0.09)
10	630	0.06 (0.04-0.08)	2700	0.09 (0.05-0.11)	1900	0.08 (0.05-0.10)
12	530	0.06 (0.04-0.08)	2200	0.09 (0.05-0.11)	1500	0.08 (0.05-0.10)
16	390	0.08 (0.06-0.10)	1700	0.12 (0.10-0.14)	1100	0.11 (0.09-0.13)

注1 下穴径Dに対して面取り加工を行う場合、工具径DCはD<DC<2Dの範囲でご使用ください。

注2 曲面・傾斜面へのセンタリングは送り量を小さくしてご使用ください。

注3 V溝加工およびコーナ面取り加工を行う場合は、切削条件を下げてください。