

基準切削条件表

K-series

3D

5D

被削材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)							
	Type N	Type C	ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16
軟鋼・低炭素鋼 SS400・S10C (<125HB)	50-100	60-140	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
炭素鋼 S35C・S50C (<25HRC)	45-90	60-120	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (<35HRC)	45-90	50-110	0.09-0.16	0.11-0.19	0.14-0.23	0.19-0.31	0.23-0.38	0.24-0.41	0.28-0.45	0.30-0.50
合金鋼・工具鋼 SCM・SCr・SNCM (35-48HRC)	40-80	40-90	0.09-0.14	0.10-0.17	0.13-0.22	0.17-0.29	0.21-0.35	0.22-0.37	0.26-0.41	0.28-0.44
オーステナイト系ステンレス鋼 SUS304 (130-200HB)	20-40	40-80	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.18	0.09-0.20	0.10-0.22	0.11-0.24	0.12-0.24
高強度オーステナイト系ステンレス鋼・ステンレス鋳鋼 (<25HRC)	20-40	40-80	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
オーステナイトフェライト系ステンレス鋼 (<30HRC)	20-35	30-60	0.03-0.08	0.04-0.10	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.14	0.08-0.16	0.09-0.18	0.10-0.18
ねずみ鋳鉄 FC250 (<32HRC)	60-100	60-140	0.13-0.20	0.15-0.23	0.17-0.30	0.20-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	0.28-0.48	0.30-0.50
合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FCD450 (<28HRC)	60-100	60-140	0.11-0.18	0.13-0.20	0.15-0.25	0.17-0.32	0.20-0.36	0.22-0.42	0.24-0.45	0.25-0.48
高合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 (<45HRC)	60-90	60-100	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.14-0.26	0.16-0.28	0.18-0.30	0.20-0.32

注意

1. ワークが機械にしっかりと固定されていることを確認してください
精密ホルダ、ハイドロチャック、高品質なコレットチャックの使用を推奨します
2. 取り付け時のドリルの振れは0.02mm未満でご使用ください
3. 基準切削条件は水溶性切削油を適用時のものです
4. 使用する工具径が表にない場合は、表中の最も近い工具径の値を参照してください
加工中の実際の作業環境に応じて切削パラメータは調整してください

型番の見方

例: KDA0950X03S100C

KDA	0950	X	03	S100	C
製品名 高能率 超硬コーティング ソリッドドリル	加工径 DC ø9.5		加工深さ* (L/D) 03: 3D 05: 5D	シャンク径 DCON ø10.0	Type N: クーラントホール無 C: クーラントホール有

*加工深さはL/Dのおおよその目安であり、サイズにより異なります。
サイズによっては、記載のL/Dより小さくなる場合がありますので、寸法表をご確認ください。