

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

・切削速度 V_c [m/min] (大端径 diameter at large end)

被削材 Work		切削速度 V_c (m/min)
低炭素鋼	Low carbon steel	15~30
炭素鋼	Carbon steel	15~30
合金鋼	Alloy steel	10~25
ステンレス鋼	Stainless steel	5~12
鋳鉄	Cast iron	8~15

先端直径 tip diameter	送り量 f (mm/rev)
1~3	0.02~0.07
3~4	0.04~0.12
4~5	0.06~0.17



■HSSセンタ穴ドリル加工条件の目安

切削速度 V_c [m/min]、1回転当たりの送り量 f [mm/rev] の目安表 (CD材質がHSSの場合)

・切削速度 V_c [m/min] (大端径)

被削材	切削速度
低炭素鋼	15~30
炭素鋼	15~30
合金鋼	10~25
ステンレス鋼	5~12
鋳鉄	8~15

先端直径	送り量
1~ 3	0.02~0.07
3~ 4	0.04~0.12
4~ 6	0.06~0.17
6~ 8	0.10~0.20
8~10	0.14~0.23
10~12	0.18~0.26