

●標準切削条件表

被削材	構造用鋼/炭素鋼 SS/SC (~HRC25)		合金鋼/工具鋼 SCM/SK (~HRC35)		合金鋼/ダイス鋼 SCM/SKD (~HRC40)		鋳鉄 FC	
ドリル径 D (mm)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)
18.0	520	0.31	400	0.25	280	0.23	580	0.31
20.0	470	0.33	360	0.26	260	0.24	530	0.33
22.0	425	0.34	325	0.26	230	0.24	480	0.34
24.0	390	0.35	300	0.27	215	0.25	440	0.35
被削材	ステンレス鋼 マルテンサイト系/フェライト系 SUS420/SUS430		ステンレス鋼 オーステナイト系/析出硬化系 SUS304/SUS630		銅合金・黄銅		アルミニウム合金	
ドリル径 D (mm)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)	回転数 n (min ⁻¹)	送り f (mm/rev)
18.0	300	0.27	220	0.22	520	0.27	1055	0.44
20.0	270	0.28	200	0.23	470	0.28	950	0.45
22.0	245	0.29	180	0.23	425	0.29	860	0.46
24.0	225	0.31	165	0.24	390	0.31	790	0.47

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

構造用鋼/炭素鋼 SS/SC (~HRC25)	合金鋼/工具鋼 SCM/SK (~HRC35)	合金鋼/ダイス鋼 SCM/SKD (~HRC40)	鋳鉄 FC
◎	○	△	○
ステンレス鋼 マルテンサイト系/フェライト系 SUS420/SUS430	ステンレス鋼 オーステナイト系/析出硬化系 SUS304/SUS630	銅合金・黄銅	アルミニウム合金
△	△	○	○

◎：最適 ○：適用 △：推奨しません