

推荐切削条件

工件材料	结构钢		碳钢		不锈钢		不锈钢 工具钢 (未处理材料) 调质钢 (-HRC40) SUS304、SKD11、SKD61	
	SS400		S50C		SUS420			
切削速度	40m/min		30m/min		20m/min		10—14m/min	
钻头直径 DC (mm)	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	每转进给量 (mm/rev)
0.5	15000	0.01	11250	0.01	7500	0.01	5620	0.01
1.0	10000	0.02	7500	0.02	5000	0.02	3750	0.02
1.5	8200	0.03	6150	0.03	4100	0.03	2800	0.03
2.0	6370	0.05	4780	0.05	3180	0.05	2200	0.04
3.0	4250	0.10	3180	0.10	2120	0.07	1400	0.06
4.0	3180	0.13	2390	0.13	1590	0.09	1100	0.08
5.0	2550	0.15	1910	0.15	1270	0.11	860	0.10
6.0	2120	0.18	1590	0.18	1060	0.13	720	0.11
7.0	1820	0.20	1360	0.20	910	0.14	610	0.12
8.0	1590	0.22	1190	0.21	800	0.15	540	0.13
9.0	1420	0.24	1060	0.22	710	0.17	480	0.14
10.0	1270	0.26	960	0.23	640	0.18	430	0.15
11.0	1160	0.28	870	0.24	580	0.19	390	0.16
12.0	1060	0.30	800	0.25	530	0.20	360	0.17
13.0	980	0.30	730	0.26	490	0.20	330	0.17

注1) 工件安装刚性差时, 请据实际加工条件降低转速。

注2) 钻削孔深超过DC×3的深孔加工, 使用步进进给钻削, 并请降低切削条件。

注3) 上述切削条件是使用水溶性冷却液的标准情况。

若使用非水溶性冷却液, 请降低转速。