

**PXD**

被削材 WORK MATERIAL	PC(鋼用) FOR STEELS						KC(鋳鉄用) FOR CAST IRON						NC(非鉄用) FOR NONFERROUS METAL							
	軟鋼・低炭素鋼 MILDSTEELS・LOW CARBON STEELS SS400・S10C ~150HB ~500N/mm <sup>2</sup>			炭素鋼 CARBON STEELS S35C・S50C ~210HB ~710N/mm <sup>2</sup>			合金鋼 ALLOY STEELS SCM・SCr・ SNCM 16~30HRC 710~950N/mm <sup>2</sup>			鋳鉄 CAST IRON FC250 ~350N/mm <sup>2</sup>			ダクタイル鋳鉄 DUCTILE CAST IRON FCD450・ FCD600 400~600N/mm <sup>2</sup>			アルミニウム 合金鋳物 ALUMINUM ALLOY CASTING AC4A・ADC				
切削速度 DRILLING SPEED	80~120m/min			80~120m/min			60~120m/min			80~120m/min			60~100m/min			80~180m/min				
外径 DRILL DIA. (mm)	回転速度 SPEED (min <sup>-1</sup> )		送り量 FEED RATE (mm/rev)		回転速度 SPEED (min <sup>-1</sup> )		送り量 FEED RATE (mm/rev)		回転速度 SPEED (min <sup>-1</sup> )		送り量 FEED RATE (mm/rev)		回転速度 SPEED (min <sup>-1</sup> )		送り量 FEED RATE (mm/rev)		回転速度 SPEED (min <sup>-1</sup> )		送り量 FEED RATE (mm/rev)	
	14	2,300	0.21	0.35	2,300	0.21	0.35	2,000	0.21	0.35	2,300	0.21	0.35	1,800	0.21	0.35	3,000	0.28	0.42	
15	2,100	0.23	0.38	2,100	0.23	0.38	1,900	0.23	0.38	2,100	0.23	0.38	1,700	0.23	0.38	2,800	0.3	0.45		
16	2,000	0.24	0.4	2,000	0.24	0.4	1,800	0.24	0.4	2,000	0.24	0.4	1,600	0.24	0.4	2,600	0.32	0.48		
17	1,900	0.26	0.43	1,900	0.26	0.43	1,700	0.26	0.43	1,900	0.26	0.43	1,500	0.26	0.43	2,400	0.34	0.51		
18	1,800	0.27	0.45	1,800	0.27	0.45	1,600	0.27	0.45	1,800	0.27	0.45	1,400	0.27	0.45	2,300	0.36	0.54		
19	1,700	0.29	0.48	1,700	0.29	0.48	1,500	0.29	0.48	1,700	0.29	0.48	1,300	0.29	0.48	2,200	0.38	0.57		
20	1,600	0.3	0.5	1,600	0.3	0.5	1,400	0.3	0.5	1,600	0.3	0.5	1,300	0.3	0.5	2,100	0.4	0.6		
21	1,500	0.32	0.53	1,500	0.32	0.53	1,400	0.32	0.53	1,500	0.32	0.53	1,200	0.32	0.53	2,000	0.42	0.63		
22	1,400	0.33	0.55	1,400	0.33	0.55	1,300	0.33	0.55	1,400	0.33	0.55	1,200	0.33	0.55	1,900	0.44	0.66		
23	1,400	0.35	0.58	1,400	0.35	0.58	1,200	0.35	0.58	1,400	0.35	0.58	1,100	0.35	0.58	1,800	0.46	0.69		
24	1,300	0.36	0.6	1,300	0.36	0.6	1,200	0.36	0.6	1,300	0.36	0.6	1,100	0.36	0.6	1,700	0.48	0.72		
25	1,300	0.38	0.63	1,300	0.38	0.63	1,100	0.38	0.63	1,300	0.38	0.63	1,000	0.38	0.63	1,700	0.5	0.75		

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油材を内部給油にて使用する場合があります。
2. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Suitable cutting fluid is water soluble high density oil (less than 20 times dilution)
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

RECOMMENDED DRILLING CONDITIONS  
切削条件  
DRILLS  
超硬ドリル  
CARBIDE DRILLS