

ADS 標準ソリッドドリル

ADS Solid Drill, Standard Straight Shank

ADSL ソリッドセミロングドリル

ADSL Semi Long Drill, Straight Shank

被削材 Work Materials	炭素鋼 Carbon steel SS S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM SKS		調質鋼 Hardened Steel NAK SKD (HRC30~38)		鋳鉄 Cast Iron FC25		オーステナイト系 SUS304/316 Austenitic	
	ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	ドリル径 Drill Dia. (mm)
	φ0.3~ 0.5	12,000~ 10,000	0.005~ 0.01	10,000~ 9500	0.003~ 0.01	8,500~ 7,600	0.002~ 0.008	12,000~ 10,000	0.01~ 0.02	5,300
	φ0.6~ 1.0	10,000~ 9,500	0.01~ 0.02	8,000~ 6,400	0.007~ 0.015	6,400~ 4,800	0.003~ 0.01	10,000~ 9,500	0.01~ 0.04	5,300~ 4,800
	φ1.1~ 2.0	7,200~ 6,400	0.02~ 0.06	5,800~ 3,200	0.01~ 0.02	4,400~ 3,200	0.01~ 0.015	8,700~ 7,200	0.06~ 0.15	4,300~ 3,200
	φ2.1~ 2.9	6,100~ 4,400	0.06~ 0.08	3,000~ 2800	0.02~ 0.04	3,000~ 2,800	0.015~ 0.02	6,800~ 4,900	0.06~ 0.15	3,000~ 2,200
	φ3.0~ 5.0	4,300~ 2,600	0.08~ 0.1	2,700~ 2,000	0.04~ 0.08	2,700~ 1,900	0.02~ 0.04	4,800~ 3,200	0.1~0.2	2,100~ 1,300
	φ6.0~ 8.0	2,200~ 1,900	0.1~ 0.12	1,600~ 1,400	0.05~ 0.1	1,600~ 1,400	0.02~ 0.06	2,600~ 2,000	0.15~ 0.25	1,100~ 800
	φ9.0~ 13.0	1,600~ 1,200	0.1~ 0.12	1,300~ 1,000	0.05~ 0.1	1,200~ 900	0.04~ 0.08	1,800~ 1,500	0.2~ 0.4	700~ 500

被削材 Work Materials	マルテンサイト・ フェライト系 SUS303/420/430 Martensitic & Ferritic		アルミ・銅合金 Aluminium Copper Alloy	
	ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	ドリル径 Drill Dia. (mm)
	φ0.3~ 0.5	8,000~ 6,300	0.0005~ 0.001	20,000~ 16,000
	φ0.6~ 1.0	6,300~ 5,300	0.001~ 0.005	20,000~ 16,000
	φ1.1~ 2.0	5,300~ 4,700	0.005~ 0.02	16,000~ 13,000
	φ2.1~ 2.9	4,500~ 3,300	0.02~ 0.03	13,000~ 10,000
	φ3.0~ 5.0	3,200~ 1,900	0.03~ 0.05	8,500~ 6,400
	φ6.0~ 8.0	1,600~ 1,200	0.05~ 0.1	5,300~ 4,000
	φ9.0~ 13.0	1,100~ 750	0.05~ 0.1	3,000~ 2,500

備考

- 1) 切削条件は当初上記条件表の低い値より選定し、徐々に高い値にして最適条件でご使用下さい。
- 2) 工具の突き出し長さはできるだけ短くしてご使用下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

Remarks:

- 1) It is generally recommended to start with the lowest speed and feed shown in the table.
They may be gradually increased to higher points to obtain the fittest condition.
- 2) Overhanging length of the tool from the chuck should be minimized.
- 3) When machines can not achieve a recommended rotation speed, use the maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.