

V-ADS コーティング付き標準ドリル

Solid Coated Drill, Standard 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)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
φ0.3～ 0.5	14,000～ 12,500	0.006～ 0.012	14,000～ 12,500	0.004～ 0.012	11,000～ 9,500	0.002～ 0.008	14,000～ 12,500	0.012～ 0.025	6,600	0.0005～ 0.001
φ0.6～ 1.0	11,000～ 9,500	0.012～ 0.025	10,000～ 8,000	0.008～ 0.02	8,000～ 6,400	0.003～ 0.01	12,000	0.012～ 0.05	6,600～ 6,200	0.001～ 0.005
φ1.1～ 2.0	8,700～ 8,000	0.025～ 0.07	7,200～ 6,400	0.012～ 0.025	5,800～ 4,000	0.01～ 0.015	11,000～ 8,000	0.07～ 0.2	5,600～ 4,200	0.005～ 0.02
φ2.1～ 2.9	7,600～ 5,500	0.07～ 0.1	6,000～ 4,400	0.025～ 0.05	4,000～ 3,300	0.015～ 0.02	7,600～ 5,500	0.07～ 0.2	3,900～ 2,900	0.02～ 0.03
φ3.0～ 6.0	5,300～ 3,200	0.1～ 0.12	4,200～ 2,500	0.05～ 0.1	3,200～ 1,900	0.02～ 0.04	5,300～ 3,900	0.12～ 0.25	2,800～ 1,700	0.03～ 0.05

被削材 Work Materials	マルテンサイト・ フェライト系 SUS303/420/430 Martensitic & Ferritic	
	ドリル径 Drill Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.3～ 0.5	10,000～ 8,000	0.0005～ 0.001
φ0.6～ 1.0	8,000～ 6,900	0.001～ 0.005
φ1.1～ 2.0	6,900～ 6,200	0.005～ 0.02
φ2.1～ 2.9	5,900～ 4,300	0.02～ 0.03
φ3.0～ 6.0	4,200～ 2,500	0.03～ 0.05

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.