

標準切削条件

カウンタボーリング加工

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	回転当りの送り f (mm/rev)	
			ø10 - 12 (z = 1)	ø13 - 59 (z = 2)
P	炭素鋼	80 - 200	0.03 - 0.08	0.1 - 0.3
M	ステンレス鋼	80 - 150	0.03 - 0.05	0.06 - 0.15
K	鋳鉄	80 - 200	0.05 - 0.1	0.1 - 0.4
N	非鉄金属	100 - 300	0.05 - 0.2	0.1 - 0.4
S	難削材	50 - 80	0.03 - 0.05	0.06 - 0.15
H	高硬度鋼	50 - 80	0.03 - 0.05	0.06 - 0.15

ミーリング加工

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	炭素鋼	80 - 200	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼	80 - 150	0.05 - 0.1
K	鋳鉄	80 - 200	0.05 - 0.2
N	非鉄金属	100 - 300	0.1 - 0.2
S	難削材	50 - 80	0.05 - 0.08
H	高硬度鋼	50 - 80	0.05 - 0.08

内径繰上げ加工 (一枚刃切削)

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	回転当りの送り f (mm/rev)
P	炭素鋼	80 - 200	0.5 -	0.05 - 0.15
M	ステンレス鋼	80 - 150	0.5 -	0.05 - 0.1
K	鋳鉄	80 - 200	0.5 -	0.05 - 0.2
N	非鉄金属	100 - 300	0.5 -	0.1 - 0.2
S	難削材	50 - 80	0.5 -	0.05 - 0.08
H	高硬度鋼	50 - 80	0.5 -	0.05 - 0.08