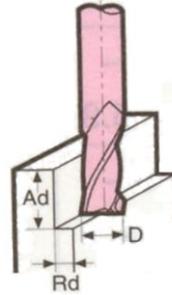
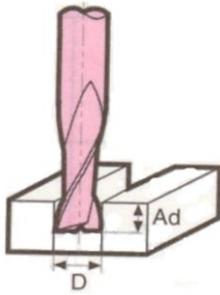


DKコート推奨切削条件表

- ◆推奨切削条件 1. ご使用の機械の最高回転数が下表の切削条件値に至らない場合は、最高回転数でご使用ください。
 (汎用機械使用 2. ワークや機械により振動や異常音がする場合は、状況に応じて切削条件を変更してください。
 および溝切削) 3. ステンレス鋼の溝加工の場合、回転数は下表の値の60%、送り速度は下表の値の40%にしてください。

外径=mm, 回転数=r/min, 送り=mm/min



DKコート・2枚刃

被削材	炭素鋼・鋳鉄		合金鋼		焼入鋼		ステンレス鋼		
	150~250HB		25~35HRC		45~55HRC		SUS304他		
切削条件									
外径	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	
2	11,200	340	10,500	240	5,300	80	5,300	90	
4	6,400	460	6,000	320	3,000	110	3,000	130	
6	4,600	550	4,300	390	2,200	130	2,200	150	
8	3,400	550	3,200	390	1,600	130	1,600	150	
10	2,800	560	2,600	390	1,300	130	1,300	150	
12	2,300	560	2,200	400	1,100	130	1,100	150	
①	Ad	1.5D		1.5D		1.0D		1.5D	
	Rd	0.1D		0.1D		0.02D		0.1D	
②	Ad	0.5D		0.5D		0.05D		0.3D	

①は側面切削, ②は溝切削

DKコート・4枚刃

被削材	炭素鋼・鋳鉄		合金鋼		焼入鋼		ステンレス鋼		
	150~250HB		25~35HRC		45~55HRC		SUS304他		
切削条件									
外径	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	
2	12,800	570	12,000	380	6,000	150	6,000	130	
4	6,800	730	6,400	490	3,200	200	3,200	170	
6	4,600	770	4,300	520	2,200	210	2,200	180	
8	3,400	770	3,200	520	1,600	210	1,600	180	
10	2,800	780	2,600	520	1,300	210	1,300	180	
12	2,300	780	2,200	530	1,100	210	1,100	180	
①	Ad	1.5D		1.5D		1.0D		1.5D	
	Rd	0.1D		0.1D		0.02D		0.1D	
②	Ad	0.5D		0.5D		0.05D		0.3D	

①は側面切削, ②は溝切削