

DKミル推奨切削条件表

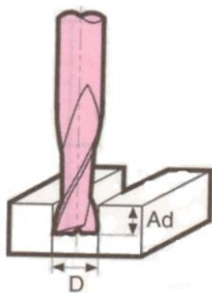
◆推奨切削条件 1. ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件値に至らない場合は、最高回転数でご使用ください（汎用機械使用） 2. ワークや機械により振動や異常音がする場合は、状況に応じて切削条件を変更してください。

外径=mm, 回転数=r/min, 送り=mm/min

ノコティング・2枚刃による溝切削

被削材 切削条件 φ	炭素鋼・合金鋼						一般鋳鉄	
	30HRC以下		40HRC以下		45HRC以下		特殊鋳鉄	
	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
2.0	4,800	70	4,000	55	3,200	25	6,500	150
4.0	2,400	80	2,000	60	1,600	25	3,200	150
6.0	1,600	80	1,300	60	1,000	25	2,100	180
8.0	1,200	80	1,000	60	800	25	1,600	190
10.0	950	80	800	60	640	25	1,300	200
12.0	800	80	660	60	530	25	1,000	210

溝切削の場合 φ3未満 Ad=0.5×刃径が基準
φ3以上 Ad=1.0×刃径が基準



ノコティング・4枚刃による側面切削

被削材 切削条件 φ	炭素鋼・合金鋼						一般鋳鉄	
	30HRC以下		40HRC以下		45HRC以下		特殊鋳鉄	
	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
2.0	4,800	210	4,000	160	3,200	75	6,500	450
4.0	2,400	240	2,000	180	1,600	75	3,200	450
6.0	1,600	240	1,300	180	1,000	75	2,100	540
8.0	1,200	240	1,000	180	800	75	1,600	570
10.0	950	240	800	180	640	75	1,300	600
12.0	800	240	660	180	530	75	1,000	630

溝切削の場合 Ad=0.1×刃径が基準
側面切削の場合 Ad=1.5×刃径が基準
Rd=0.1×刃径が基準

