



機械加工による切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り(mm/rev)						クーラント	被削材	切削速度 (m/min)	送り(mm/rev)						クーラント
		径(mm)									径(mm)						
		5	8	12.5	16	20	25				5	8	12.5	16	20	25	
銅および低合金銅	30	0.14	0.22	0.32	0.40	0.45	0.5	エマルジョン	黄銅(硬)	32	0.12	0.18	0.25	0.3	0.33	0.4	エマルジョン
合金銅	12	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン	亜鉛および青銅	25	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	エマルジョン
ステンレス	10	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油	アルミニウム合金(軟)	50	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ねずみ鋳鉄	20	0.14	0.22	0.32	0.38	0.45	0.5	ドライ	アルミニウム合金 (シリコン11%未満)	40	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン
ノジュラー鋳鉄	15	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン	アルミニウム合金 (硬、シリコン11%以上)	25	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	エマルジョン
可鍛鋳鉄	20	0.14	0.27	0.32	0.4	0.45	0.5	エマルジョン	オーステナイトマンガン鋼	60	0.14	0.22	0.32	0.4	0.45	0.5	ドライ
銅合金	20	0.12	0.18	0.25	0.3	0.35	0.4	ドライ	チタンおよびチタン合金	6	0.1	0.14	0.22	0.25	0.28	0.32	切削油
黄銅	60	0.2	0.3	0.4	0.48	0.55	0.63	エマルジョン									

※上記切削条件表は、ノンコート品の条件となります。コーティング品の場合は、切削速度を10~20%アップしてご使用下さい。