

切削条件

WIDIN ①超硬パワードリル ショート(PDS) ②ミディアム(PDM)

穴加工条件

V : m/min, f : mm/rev

被削材		軟鋼 合金鋼、炭素鋼		合金鋼 鍛造鋼		焼き入れ鋼		ステンレス鋼		ダクタイル		鋳鉄	
		≤25HRC		25HRC~35HRC		35HRC~45HRC							
刃径 (mm)	COD	V	f	V	f	V	f	V	f	V	f	V	f
3~5	PDS030~050	40~70	0.15~0.25	35~55	0.10~0.20	15~25	0.05~0.15	15~25	0.05~0.15	35~70	0.15~0.25	45~75	0.15~0.30
5~8	PDS051~080	50~75	0.20~0.30	45~60	0.15~0.25	15~30	0.10~0.20	15~30	0.10~0.20	45~75	0.20~0.35	55~85	0.20~0.40
8~10	PDS081~100	50~75	0.25~0.35	45~60	0.15~0.30	20~35	0.10~0.20	15~30	0.10~0.20	45~75	0.25~0.40	55~85	0.20~0.40
10~12	PDS101~120	50~75	0.25~0.35	45~60	0.15~0.30	20~35	0.10~0.25	15~30	0.10~0.25	45~75	0.25~0.40	55~85	0.20~0.45
12~14	PDS121~140	55~80	0.25~0.40	50~70	0.20~0.35	20~35	0.10~0.25	15~30	0.10~0.25	50~80	0.25~0.45	60~90	0.25~0.50
14~20	PDS141~200	55~80	0.30~0.45	50~70	0.20~0.35	20~35	0.10~0.30	15~30	0.10~0.25	50~80	0.25~0.50	60~100	0.25~0.55