

## 切削条件

WIDIN 超硬ストレートドリル (SSTD)

# 穴加工条件

被削材	工具鋼、合金鋼		アルミ、アルミ合金		黄銅、青銅		エポキシ、レジン	
	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )	回転数 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )
3	4000~7000	0.02	10000~12000	0.03	7000~10000	0.02	9000~12000	0.08
5	2400~4200	0.03	6000~8000	0.05	4200~6000	0.04	5400~7200	0.08
8	1500~2600	0.05	3700~5000	0.08	2600~3700	0.08	3400~4500	0.09
12	1000~1700	0.06	2500~3200	0.12	1700~2500	0.12	2200~3000	0.11

※上記、表記にない刃形については、同シャンク径のサイズと同じ条件で加工してください。