

## Carbide

## Carbide

- Carbide

Carbide

- Carbide

Carbide

CarbideCarbide

# KDSA-2、KDS-2、KDSL-2 KDS-F、KDSL-F、KDS-90、KDSL-90

## 切削条件参考

### Referential Cutting Conditions

- TiA ℓ Nコーティング付のKDSA-2は下記条件の20%～30%アップを推奨いたします。  
KDSA-2 with TiA ℓ N coating shall be recommended to increase 20%～30% on the following conditions
- KDS-F・KDSL-Fは下記条件の20%減の送り速度を奨励いたします。  
KDS-F and KDSL-F are encouraged to reduce the feed rate by 20% of the following conditions.

| 被削材<br>Workpiece            | 炭素鋼・一般構造用鋼<br>Carbon Steel・<br>General Structural Steel<br>SS・S55C |                        | 合金鋼・工具鋼<br>Alloy Steel・Tool Steel<br>SCM・SKT・SKS・SKD |                        | ステンレス鋼<br>Stainless Steel<br>SUS303,SUS304,SUS416      |                        | アルミニウム合金<br>Aluminum Alloy<br>ADC・AC |                        |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------------------|------------------------|
| 刃 径<br>Flute Diameter<br>mm | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                                     | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                       | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                         | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min       | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev |
| 0.3～0.49                    | 10～20                                                              | 0.005～0.01             | 5～15                                                 | 0.003～0.008            | 3～6                                                    | 0.001                  | 10～30                                | 0.01～0.04              |
| 0.5～0.99                    | 15～30                                                              | 0.01 ～0.02             | 8～25                                                 | 0.005～0.013            | 7～15                                                   | 0.001～0.003            | 15～40                                | 0.02～0.06              |
| 1.0～1.99                    | 20～40                                                              | 0.02 ～0.04             | 10～30                                                | 0.01 ～0.02             | 10～25                                                  | 0.003～0.015            | 20～50                                | 0.04～0.1               |
| 2.0～3.0                     | 25～45                                                              | 0.04 ～0.08             | 15～30                                                | 0.02 ～0.035            | 13～30                                                  | 0.01 ～0.025            | 25～60                                | 0.08～0.2               |
| 備 考<br>Remarks              | ・工具取付時の振れを最小に抑えてください。<br>・切削油を使用して下さい。                             |                        |                                                      |                        | ・Minimize Run out on fixing tool.<br>・Use Cutting Oil. |                        |                                      |                        |

# KDL-2、KDLL-2 KDL-F、KDLL-F、KDL-90、KDLL-90

## 切削条件参考

### Referential Cutting Conditions

- KDL-F・KDLL-Fは下記条件の20%減の送り速度を奨励いたします。  
KDL-F and KDLL-F are encouraged to reduce the feed rate by 20% of the following conditions.

| 被削材<br>Workpiece            | 炭素鋼・一般構造用鋼<br>Carbon Steel・<br>General Structural Steel<br>SS・S55C |                        | 合金鋼・工具鋼<br>Alloy Steel・Tool Steel<br>SCM・SKT・SKS・SKD |                        | ステンレス鋼<br>Stainless Steel<br>SUS303,SUS304,SUS416      |                        | アルミニウム合金<br>Aluminum Alloy<br>ADC・AC |                        |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------|--------------------------------------|------------------------|
| 刃 径<br>Flute Diameter<br>mm | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                                     | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                       | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min                         | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev | 切削速度<br>Cutting Speed<br>m/min       | 送り速度<br>Feed<br>mm/rev |
| 0.3～0.49                    | 9～15                                                               | 0.003                  | 8～14                                                 | 0.002                  | 5～8                                                    | 0.0005～0.001           | 10～30                                | 0.01～0.04              |
| 0.5～0.99                    | 15～30                                                              | 0.008～0.017            | 12～25                                                | 0.005～0.013            | 9～15                                                   | 0.001 ～0.003           | 15～40                                | 0.02～0.06              |
| 1.0～1.99                    | 20～45                                                              | 0.02 ～0.04             | 15～35                                                | 0.01 ～0.018            | 10～25                                                  | 0.005 ～0.015           | 20～50                                | 0.04～0.1               |
| 2.0～3.0                     | 25～55                                                              | 0.05 ～0.07             | 17～28                                                | 0.02 ～0.035            | 13～30                                                  | 0.02 ～0.03             | 25～60                                | 0.08～0.2               |
| 備 考<br>Remarks              | ・工具取付時の振れを最小に抑えてください。<br>・切削油を使用して下さい。                             |                        |                                                      |                        | ・Minimize Run out on fixing tool.<br>・Use Cutting Oil. |                        |                                      |                        |