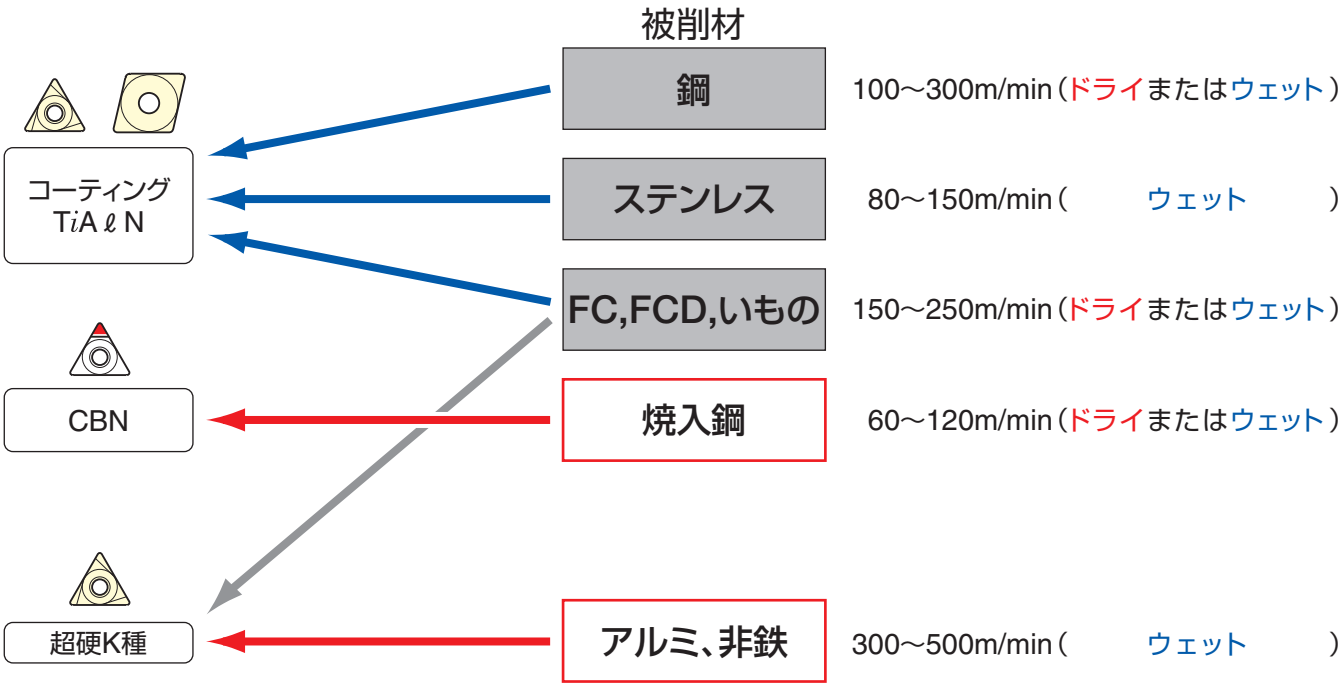
日研 DJボーリングバー切削条件

NIKKEN

BT

■被削材対応のチップの材種



■最適切削速度　◎：最適　○：適　－：他の材種を選んで下さい。

チップ			軟鋼 SS41	炭素鋼 S55C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	鋳鋼 SC	鋳鉄 FC,FCD	ステンレス SUS	アルミニウム AL,ALC	焼入鋼			断続切削
	Code No.	材質									合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ベアリング鋼 SUJ	
	C	コーティング	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 80～150	◎ 80～150	○ 150～250	◎ 80～150	－	－	－	－	◎
	E	P10	○ 60～100	○ 60～100	○ 80～120	○ 40～100	◎ 60～100	－	○ 40～80	－	－	－	－	◎
	F	K10	－	－	－	－	－	◎ 60～130	－	○ 300～500	－	－	－	◎
	T	サーメット	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 80～150	◎ 80～150	－	◎ 80～150	－	－	－	－	○
	B	CBN	－	－	－	－	－	◎ 200～500	－	－	◎ 60～120	◎ 60～100	◎ 60～120	○
	C	コーティング	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 100～300	◎ 80～150	◎ 80～150	◎ 150～250	◎ 80～150	－	－	－	－	◎

★従来からの材種（サーメット、超硬P種、超硬K種）もご利用いただけます。
★断続切削時は、切削速度を約50%以下にして下さい。

■切削条件（切込・送り）

加工径	タイプ		仕上最適条件		最大切削能力	
	DJ3	DJ8	mm／φ	mm/rev.	mm／φ	mm/rev.
φ 3～ 8	J10- 3		～0.1	0.03～0.07		
φ 5～ 15	J10- 5		0.1～0.2	0.05～0.07		
φ 8～ 18	J10- 8	J16- 8	0.1～0.2	0.05～0.08		
φ18～ 28	J10-18	J16-18	0.2～0.4	0.05～0.08	1.0	0.1
φ28～ 39		J16-28	0.2～0.4	0.05～0.08	1.5	0.15
φ38～ 50		J16-38	0.2～0.5	0.05～0.08	2.0	0.15

CBNチップを使用する場合、L/Dの値が3以下の範囲でご使用下さい。

またCBNチップの場合
切込mm/φは；
D<32mm：0.25mm以下
D>32mm：0.3mm以下

一回転当たりの送りは、ノーズRと要求精度により異なります。

$$理論面粗＝\frac{(一回転当たりの送り)^2}{8×ノーズR}$$