

CUTTING CONDITIONS

Drilling | Solid | Cutting conditions

ADO-3D



| | Carbon Steel S50C | | Alloy Steel SCM440 | | Alloy Steel SCM440 + 30HRC | | Cast Iron FC250 | | Ductile Cast IRON FCD700 | | Stainless Steel SUS304 | |
|----|---------------------------|----------------|---------------------------|----------------|-------------------------------|----------------|---------------------------|----------------|-----------------------------|----------------|---------------------------|----------------|
| Vc | 80 ~ 120 m/min | | 80 ~ 120 m/min | | 60 ~ 90 m/min | | 80 ~ 120 m/min | | 60 ~ 100 m/min | | 40 ~ 70 m/min | |
| Ø | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) | S (min ⁻¹) | F (mm/rev.) |
| 2 | 12.700 | 0,04~0,08 | 12.700 | 0,04~0,08 | 11.100 | 0,04~0,08 | 12.700 | 0,04~0,08 | 12.700 | 0,04~0,08 | 9.500 | 0,04~0,08 |
| 3 | 10.600 | 0,06~0,12 | 10.600 | 0,06~0,12 | 7.400 | 0,06~0,12 | 10.600 | 0,06~0,12 | 8.500 | 0,06~0,12 | 6.400 | 0,06~0,12 |
| 4 | 8.000 | 0,08~0,16 | 8.000 | 0,08~0,16 | 5.600 | 0,08~0,16 | 8.000 | 0,08~0,16 | 6.400 | 0,08~0,16 | 4.800 | 0,08~0,16 |
| 5 | 6.400 | 0,10~0,20 | 6.400 | 0,10~0,20 | 4.500 | 0,10~0,20 | 6.400 | 0,10~0,20 | 5.100 | 0,10~0,20 | 3.800 | 0,10~0,20 |
| 6 | 5.300 | 0,12~0,24 | 5.300 | 0,12~0,24 | 3.700 | 0,12~0,24 | 5.300 | 0,12~0,24 | 4.200 | 0,12~0,24 | 3.200 | 0,12~0,24 |
| 7 | 4.500 | 0,14~0,26 | 4.500 | 0,14~0,26 | 3.200 | 0,14~0,26 | 4.500 | 0,14~0,26 | 3.600 | 0,14~0,26 | 2.700 | 0,14~0,26 |
| 8 | 4.000 | 0,16~0,28 | 4.000 | 0,16~0,28 | 2.800 | 0,16~0,28 | 4.000 | 0,16~0,28 | 3.200 | 0,16~0,28 | 2.400 | 0,16~0,28 |
| 9 | 3.500 | 0,18~0,30 | 3.500 | 0,18~0,30 | 2.500 | 0,18~0,30 | 3.500 | 0,18~0,30 | 2.800 | 0,18~0,30 | 2.100 | 0,18~0,30 |
| 10 | 3.200 | 0,20~0,30 | 3.200 | 0,20~0,30 | 2.200 | 0,20~0,30 | 3.200 | 0,20~0,30 | 2.500 | 0,20~0,30 | 1.900 | 0,20~0,30 |
| 11 | 2.900 | 0,20~0,30 | 2.900 | 0,20~0,30 | 2.000 | 0,20~0,30 | 2.900 | 0,20~0,30 | 2.300 | 0,20~0,30 | 1.700 | 0,20~0,30 |
| 12 | 2.700 | 0,21~0,30 | 2.700 | 0,21~0,30 | 1.900 | 0,21~0,30 | 2.700 | 0,21~0,30 | 2.100 | 0,21~0,30 | 1.600 | 0,21~0,30 |
| 13 | 2.400 | 0,21~0,33 | 2.400 | 0,21~0,33 | 1.700 | 0,21~0,33 | 2.400 | 0,21~0,33 | 2.000 | 0,21~0,33 | 1.500 | 0,21~0,33 |
| 14 | 2.300 | 0,22~0,35 | 2.300 | 0,22~0,35 | 1.600 | 0,22~0,35 | 2.300 | 0,22~0,35 | 1.800 | 0,22~0,35 | 1.400 | 0,22~0,35 |
| 16 | 2.000 | 0,25~0,36 | 2.000 | 0,25~0,36 | 1.400 | 0,25~0,36 | 2.000 | 0,25~0,36 | 1.600 | 0,25~0,36 | 1.200 | 0,25~0,36 |
| 18 | 1.800 | 0,28~0,38 | 1.800 | 0,28~0,38 | 1.200 | 0,28~0,38 | 1.800 | 0,28~0,38 | 1.400 | 0,28~0,38 | 1.100 | 0,28~0,38 |
| 20 | 1.600 | 0,30~0,40 | 1.600 | 0,30~0,40 | 1.100 | 0,30~0,40 | 1.600 | 0,30~0,40 | 1.300 | 0,30~0,40 | 1.000 | 0,30~0,40 |