

PROSTドリル 推奨切削条件

被削材	炭素鋼		合金鋼		FC		FCD	
切削速度	100~130m/min		100~120m/min		190~210m/min		120~140m/min	
外径	回転数	回転送り	回転数	回転送り	回転数	回転送り	回転数	回転送り
PROPDS 3.0	13000	0.13	11000	0.13	21000	0.13	14000	0.13
PROPDS 4.0	9500	0.14	8400	0.14	16000	0.14	10500	0.14
PROPDS 5.0	7600	0.15	6700	0.15	13000	0.15	8300	0.15
PROPDS 6.0	6400	0.17	5600	0.17	11000	0.17	6900	0.17
PROPDS 7.0	5500	0.19	4800	0.19	9100	0.19	5900	0.19
PROPDS 8.0	4800	0.21	4200	0.21	8000	0.21	5200	0.21
PROPDS 9.0	4200	0.23	3700	0.23	7100	0.23	4600	0.23
PROPDS 10.0	3800	0.25	3350	0.25	6400	0.25	4150	0.25
PROPDS 12.0	3200	0.27	2800	0.27	5300	0.27	3450	0.27

被削材	炭素鋼		合金鋼		FC		FCD	
切削速度	100~130m/min		100~120m/min		190~210m/min		120~140m/min	
外径	回転数	回転送り	回転数	回転送り	回転数	回転送り	回転数	回転送り
PROPDM 3.0	13000	0.11	11000	0.11	21000	0.11	14000	0.11
PROPDM 4.0	9500	0.12	8400	0.12	16000	0.12	10500	0.12
PROPDM 5.0	7600	0.13	6700	0.13	13000	0.13	8300	0.13
PROPDM 6.0	6400	0.15	5600	0.15	11000	0.15	6900	0.15
PROPDM 7.0	5500	0.17	4800	0.17	9100	0.17	5900	0.17
PROPDM 8.0	4800	0.19	4200	0.19	8000	0.19	5200	0.19
PROPDM 9.0	4200	0.21	3700	0.21	7100	0.21	4600	0.21
PROPDM 10.0	3800	0.22	3350	0.22	6400	0.22	4150	0.22
PROPDM 12.0	3200	0.23	2800	0.23	5300	0.23	3450	0.23
PROPDM 13.0	2950	0.25	2600	0.25	4900	0.25	3200	0.25

ご使用上の注意点

- できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
- 切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。
- 被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。
- 使用ドリルあるいは被削材の寸法・回転の方向はあらかじめ確認して下さい。
- ドリルで使用前に、工具の傷、破損等の外観検査を行っていただき、コレットチャック等への取り付けは確実に行って下さい。



株式会社 プロスト

本 社 〒577-0004
大阪府東大阪市稲田新町1-6-4 美和ビル103
TEL 06-4309-8135 FAX 06-4309-8136

関東営業所 〒333-0844
埼玉県川口市上青木1丁目25-29

PROST DRILL

プロスト ドリルカタログ