

TRUSCO カウンターシンク用推奨回転数表

2019年5月20日作成

被削材	高炭素鋼 700N/mm ² 以下	高炭素鋼 700N/mm ² 以上	合金鋼	鋳鉄 250N/mm ² 以下	鋳鉄 250N/mm ² 以上	真鍮 (亜鉛濃度が高く 脆いもの)	真鍮 (亜鉛濃度が低く 柔軟なもの)	アルミ合金	熱可塑性樹脂	熱硬化性樹脂
切削速度 (m/min)	20	15	10	10	8	40	20	20	15	10
冷却/潤滑剤	切削油	切削油	切削油	圧縮空気	圧縮空気	圧縮空気	圧縮空気	切削油	水	圧縮空気
有効刃径(mm)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)	回転数 (r.p.m)
4.3	1481	1111	741	741	593	2963	1481	1481	1111	741
5	1274	955	637	637	510	2548	1274	1274	955	637
5.3	1202	901	601	601	481	2404	1202	1202	901	601
5.8	1098	824	549	549	439	2196	1098	1098	824	549
6	1062	796	531	531	425	2123	1062	1062	796	531
6.3	1011	758	506	506	404	2022	1011	1011	758	506
7	910	682	455	455	364	1820	910	910	682	455
7.3	873	654	436	436	349	1745	873	873	654	436
8	796	597	398	398	318	1592	796	796	597	398
8.3	767	576	384	384	307	1535	767	767	576	384
9.4	678	508	339	339	271	1355	678	678	508	339
10	637	478	318	318	255	1274	637	637	478	318
10.4	612	459	306	306	245	1225	612	612	459	306
11.5	554	415	277	277	222	1108	554	554	415	277
12	531	398	265	265	212	1062	531	531	398	265
12.4	514	385	257	257	205	1027	514	514	385	257
12.5	510	382	255	255	204	1019	510	510	382	255
13.4	475	356	238	238	190	951	475	475	356	238
15	425	318	212	212	170	849	425	425	318	212
16	398	299	199	199	159	796	398	398	299	199
16.5	386	290	193	193	154	772	386	386	290	193
19	335	251	168	168	134	670	335	335	251	168
20	318	239	159	159	127	637	318	318	239	159
20.5	311	233	155	155	124	621	311	311	233	155
23	277	208	138	138	111	554	277	277	208	138
25	255	191	127	127	102	510	255	255	191	127
26	245	184	122	122	98	490	245	245	184	122
28	227	171	114	114	91	455	227	227	171	114
30	212	159	106	106	85	425	212	212	159	106
31	205	154	103	103	82	411	205	205	154	103
31.5	202	152	101	101	81	404	202	202	152	101
34	187	141	94	94	75	375	187	187	141	94
37	172	129	86	86	69	344	172	172	129	86
40	159	119	80	80	64	318	159	159	119	80
50	127	96	64	64	51	255	127	127	96	64
63	101	76	51	51	40	202	101	101	76	51
80	80	60	40	40	32	159	80	80	60	40