

## アルミ合金の標準切削条件

ドリル径 mm	回転数 rpm	切削速度 m/min	送り量 mm/rev
0.5	11,000	17	0.006
1.0	〃	35	0.01
1.5	10,500	50	0.02
2.0	9,500	60	0.03
2.5	9,000	70	0.04
3.0	8,500	80	0.06
3.5	7,300	〃	0.07
4.0	6,300	〃	0.09
4.5	5,500	〃	0.10
5.0	5,000	〃	〃
5.5	4,500	〃	0.13
6.0	4,200	〃	0.15
6.5	4,000	〃	〃
7.0	3,500	〃	0.18
7.5	3,400	〃	〃
8.0	3,200	〃	0.20
8.5	3,000	〃	〃
9.0	2,800	〃	0.22
9.5	2,700	〃	〃
10.0	2,500	〃	0.25
10.5	2,400	〃	〃
11.0	2,300	〃	〃
11.5	2,200	〃	〃
12.0	2,100	〃	〃
12.5	2,000	〃	〃
13.0	1,900	〃	〃