

黄銅の標準切削条件

ドリル径 mm	回転数 rpm	切削速度 m/min	送り量 mm/rev
0.5	7,000	11	0.010
1.0	6,500	20	0.015
1.5	6,000	28	0.022
2.0	5,200	33	0.031
2.5	4,500	35	0.040
3.0	4,000	38	0.050
3.5	3,500	〃	0.060
4.0	3,000	〃	0.073
4.5	2,700	〃	0.085
5.0	2,400	〃	0.096
5.5	2,200	〃	0.105
6.0	2,000	〃	0.115
6.5	1,850	〃	0.124
7.0	1,750	〃	0.137
7.5	1,650	39	0.145
8.0	1,550	〃	0.155
8.5	1,500	40	0.160
9.0	1,400	〃	0.171
9.5	1,300	39	0.185
10.0	1,200	38	0.192
10.5	1,150	〃	0.200
11.0	1,100	〃	0.209
11.5	1,050	〃	0.219
12.0	1,000	〃	0.230
12.5	950	37	0.242
13.0	900	〃	0.256