

## ステンレス鋼の標準切削条件

ドリル径 mm	回転数 rpm	切削速度 m/min	送り量 mm/rev
0.5	3,000	5	0.02
1.0	2,500	8	〃
1.5	1,700	〃	0.03
2.0	1,400	9	0.05
2.5	1,100	〃	0.06
3.0	1,000	〃	0.08
3.5	900	10	0.09
4.0	800	〃	0.10
4.5	700	〃	0.11
5.0	650	〃	0.12
5.5	600	〃	0.13
6.0	550	〃	0.14
6.5	500	〃	0.16
7.0	450	〃	0.18
7.5	400	〃	0.20
8.0	〃	〃	〃
8.5	350	〃	0.23
9.0	〃	〃	〃
9.5	〃	〃	〃
10.0	300	〃	〃
10.5	〃	〃	〃
11.0	〃	〃	〃
11.5	250	〃	0.24
12.0	〃	〃	〃
12.5	〃	〃	〃
13.0	〃	〃	〃