

硬鋼（S45C S55C SK7）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	0.01
1.0	5,410	17	0.02
1.5	4,240	20	0.03
2.0	3,660	23	0.05
2.5	3,060	24	0.07
3.0	2,650	25	0.08
3.5	2,270	〃	0.10
4.0	2,070	26	0.11
4.5	1,840	〃	0.12
5.0	1,720	27	0.14
5.5	1,560	〃	0.15
6.0	1,430	〃	0.17
6.5	1,320	〃	0.18
7.0	1,230	〃	0.19
7.5	1,150	〃	0.21
8.0	1,110	28	0.21
8.5	1,050	〃	0.23
9.0	990	〃	0.24
9.5	940	〃	0.24
10.0	890	〃	0.26
10.5	850	〃	0.27
11.0	810	〃	0.28
11.5	780	〃	0.29
12.0	770	29	0.28
12.5	740	〃	0.29
13.0	780	32	0.28