

◎各種切削材料に対する切削速度の標準値

加工物材料	切り込み 0.38~2.4
	送り量 0.13~2.4
一般構造用圧延鋼 (SS400)	35 ~ 50
機械構造用炭素鋼 (S45C)	27 ~ 35
ステンレス鋼 (SUS304)	18 ~ 28
ねずみ鑄鉄品 (FC200)	20 ~ 30
快削鉛入黄銅 (真 鍮)	75 ~ 85
銅および青銅	120 ~ 150
アルミニウム	60 ~ 70
プラスチック	85 ~ 105

※アクリルの切削速度は、30~36とする。

●刃物材料
高速度工具鋼(ハイス)

●切削速度(m/min)

●送り量(m/rev)

●切り込み深さ(mm)

※回転数の計算式

$$n = \frac{1000 V}{\pi D}$$

V : 切削速度(m/min)

D : 旋 盤 = 工作物の直径(mm)

フライス盤 = カッタの直径(mm)

◎長さ寸法に対する普通公差(JIS B0405-1991)

単位:mm

寸法の区分	等 級		f (精級)	m (中級)	c (粗級)	v (極粗級)
	0.5 以上	3 以下				
3を越え	6以下		± 0.05	± 0.1	± 0.2	_____
6を越え	30以下		± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.3
30を越え	120以下		± 0.15	± 0.3	± 0.5	± 0.5
120を越え	400以下		± 0.2	± 0.5	± 0.8	± 0.8
400を越え	1000以下		± 0.3	± 1.2	± 2	± 2
1000を越え	2000以下		± 0.5	± 2	± 3	± 3
2000を越え	4000以下		_____	± 4	± 4	± 4

※0.5未満の寸法に対しては、その寸法に続けて許容差を個々に指示する。

(備考)

「長さ寸法に対する普通公差」は、図面などにおいて個々に公差指示がない外側寸法、内側寸法、段差寸法、直径、半径、間隔、かどの丸み及びかどの面取り寸法に適用する。ただし、括弧内に指示した参考寸法には適用しない。(通常は「m(中級)」を使用する)