

◎各種切削材料に対する切削速度(v)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 (S S 4 0 0)	36 ~ 48
機械構造用炭素鋼 (S 4 5 C)	27 ~ 36
ステンレス鋼 (S U S 3 0 4)	18 ~ 27
ねずみ鋳鉄品 (F C 2 0 0)	21 ~ 30
快削鉛入黄銅 (真 鍮)	75 ~ 84
銅および青銅	120 ~ 150
アルミニウム	60 ~ 69
プラスチック	84 ~ 90

●刃先材料
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(n)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)

※アクリルの切削速度は、21 ~ 30とする。
※刃先材料が超硬合金(超硬)の場合は、切削速度を上記数値の2倍にすること。

◎長さ寸法に対する普通公差 (JIS B0405-1991)

単位 : mm

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