

推奨切削条件

被削材		CFRP				チタン合金 Ti-6Al-4V等				
ドリル径 DC (inch)	ドリル径 DC (mm)	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.—Max.) (mm/rev)	送り速度 (mm/min)	切削速度 (m/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (Min.—Max.) (mm/rev)	送り速度 (mm/min)	ペック 加工量 (mm)
.251	6.38	100	5000	0.15 (0.10—0.20)	750	15	750	0.02 (0.01—0.03)	15	1
.375	9.55	100	3400	0.15 (0.10—0.20)	680	15	500	0.02 (0.01—0.03)	10	1

- 1) 本条件は、内部エアまたはミスト使用時のものです。
- 2) CFRPとチタン合金で切削条件を分けることを推奨いたします。