

## 推奨切削条件

被削材		CFRP			
ドリル径 DC (inch)	ドリル径 DC (mm)	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (Min.—Max.) (mm/rev)	送り速度 (mm/min)
<b>.251</b>	<b>6.38</b>	100	5000	0.15 (0.10—0.20)	750
<b>.375</b>	<b>9.55</b>	100	3400	0.15 (0.10—0.20)	680

被削材		アルミニウム合金 (Si<5%) A6061, A7075等					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 <sup>-1</sup> )	送り量 (Min.—Max.) (mm/rev)	送り速度 (mm/min)	バック 加工量 (mm)	切削速度 (m/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り量 (Min.—Max.) (mm/rev)	送り速度 (mm/min)	バック 加工量 (mm)
<b>.251</b>	<b>6.38</b>	100	5000	0.15 (0.10—0.20)	750	3	15	750	0.02 (0.01—0.03)	15	1
<b>.375</b>	<b>9.55</b>	100	3400	0.15 (0.10—0.20)	500	3	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とアルミニウム合金もしくはチタン合金の重ね板の場合、切削条件を分けることを推奨いたします。