

加工事例 SKH51 穴あけ (62HRC)

使用工具 : C-UMD $\phi 1.0 \times 10$
被削材 : SKD51 (62HRC)
穴深さ : 5 mm
クーラント : 水溶性切削油

加工条件 ※プリハードン/焼入れ鋼 カタログ条件の回転速度50%、送り速度25%

回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	ステップ量 (mm/回)	チップロード (mm/rev)	穴数 (穴)	加工時間 (min)
1,600	5	0.05	0.00313	10	48.5

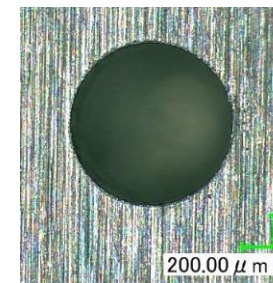
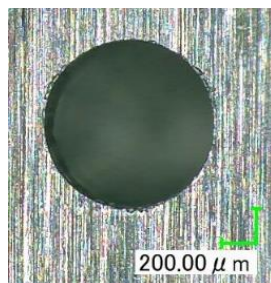
加工結果

10穴後の摩耗状態



1穴目

10穴目



工具損傷が大きいため
これ以上の継続使用は不可
10穴が妥当