

加工事例 インコネル718 穴あけ

使用工具 : C-UMD $\phi 1.0 \times 10$
被削材 : インコネル718
穴深さ : 5 mm
クーラント : 水溶性切削油

加工条件 ※合金鋼 カタログ条件

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)
6,400	60	0.05	0.0938	30	17.2

加工結果

30穴後の摩耗状態



1穴目



30穴目



継続使用可能
50穴程度は加工可能と思われる