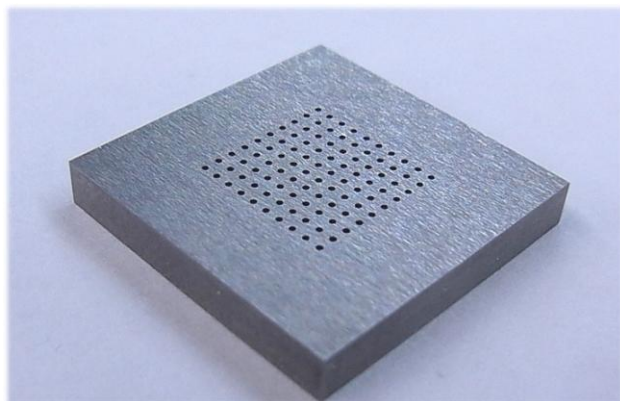


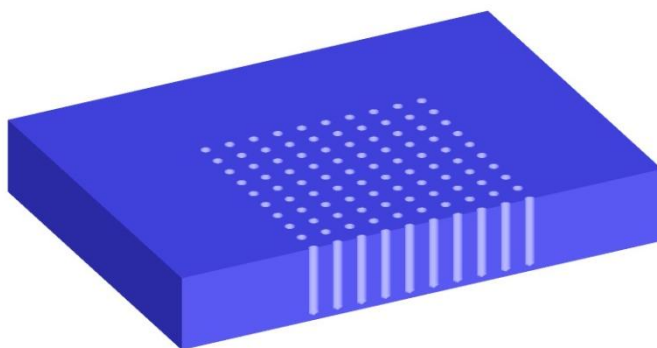
UDCMX 超硬合金 穴加工（ノンステップ）

使用工具：2枚刃ドリル UDCMX 2040-040 (φ0.4 x 4)



ワークサイズ：20 x 20 x 厚さ 3mm

ワーク断面のイメージ



被削材	超硬合金 VM-40 (90HRA)
回転速度	20,000 min ⁻¹
送り速度	5 mm/min
ステップ量	ノンステップ
クーラント	エアブロー（ノズル）
加工穴	止まり穴 深さ2.8 mm x 100穴
穴ピッチ	1 mm
加工時間	100穴・・・1時間 (1穴あたり・・・36秒)

100穴加工後の工具

