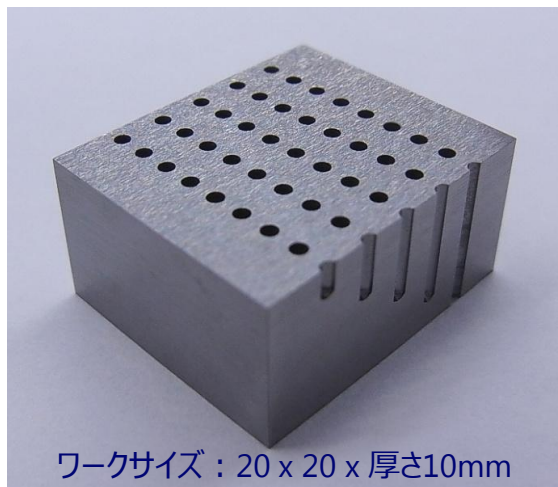


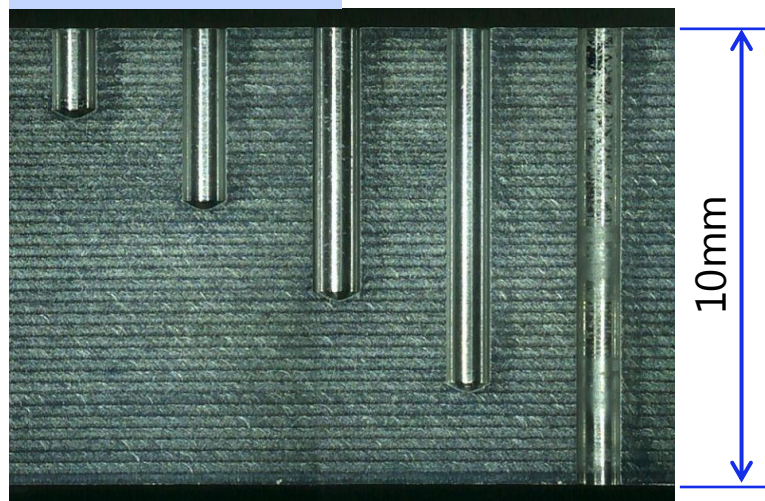
UDCMX 超硬合金 穴加工 (φ1)

使用工具 : 2枚刃ドリル UDCMX 2100-100 (φ1 x 10)



被削材	超硬合金 VM-40 (90HRA)
回転速度	20,000 min ⁻¹
送り速度	7.5 mm/min
ステップ量	0.1 mm
加工穴	深さ2、4、6、8 mm、貫通穴 (工具1本で各5穴ずつ、計25穴加工)
クーラント	ノズルエアブロー
加工時間	25穴・・・約43分 50穴・・・約1時間26分

加工穴断面



25穴加工後のドリル先端写真

