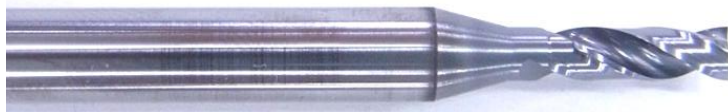


UTDF SS400穴あけ加工

UTCOAT

低硬度材用

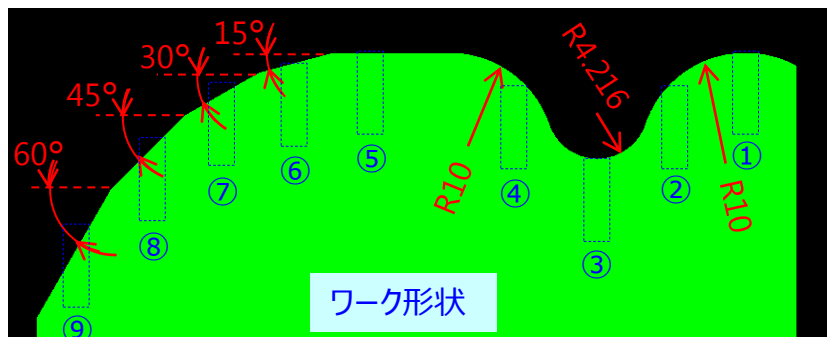


使用工具 : 2枚刃フラットドリル UTDFφ3.5×溝長14mm

ワーク材質 : SS400

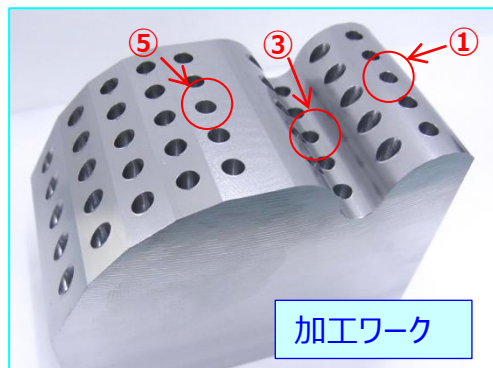
クーラント : 水溶性切削液 (ノズル)

SS400の平面、傾斜面、曲面への穴あけ加工を実施
⇒バリが少なく、良好な穴が加工できていることを確認



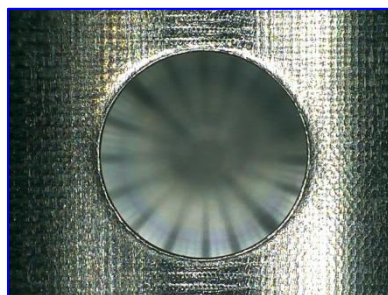
ワーク形状

加工箇所	表面状態	回転速度 min ⁻¹	送り速度 mm/min	加工深さ (最深部) mm
1	凸曲面 (頂点)	7000	450	7
2	曲面 (45°)		270	
3	凹曲面 (頂点)		450	
4	曲面 (45°)		270	
5	平面		450	
6	傾斜面 (15°)		320	
7	傾斜面 (30°)		320	
8	傾斜面 (45°)		270	
9	傾斜面 (60°)		225	

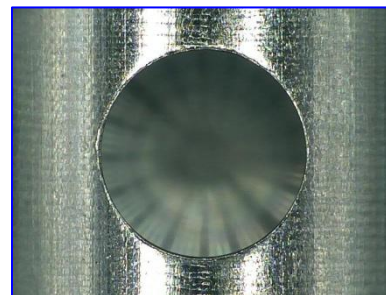


加工ワーク

穴①の拡大写真



穴③の拡大写真



穴⑤の拡大写真

