

加工事例 HAP10 (65HRC)

使用工具 : C-UMD $\phi 1.0 \times 10$
被削材 : HAP10 (65HRC)
孔深 : 5 mm
冷却 : 水溶性切削液

加工条件 ※预热钢, 淬火钢目录条件の转速50%、进给10%

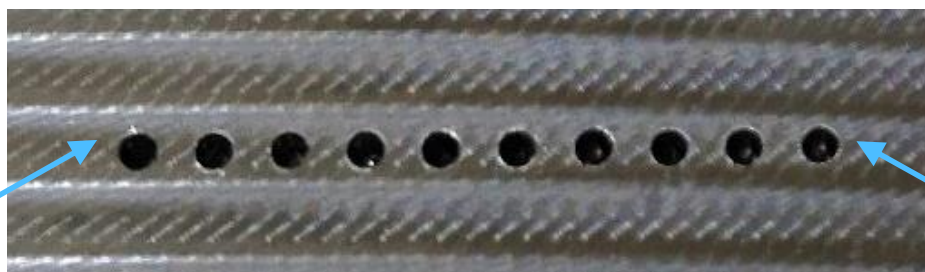
转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	下刀量 (mm/回)	每转进给量 (mm/rev)	孔数 (个)	加工時間 (min)
1,600	2	0.05	0.00125	10	111

加工結果

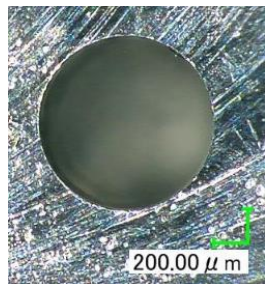
10孔后磨损状态



1孔



10孔



刀具磨损较大, 继续加工不可
10孔内会更好

