

加工事例 镍基合金718

使用工具 : C-UMD $\phi 1.0 \times 10$
被削材 : 镍基合金718
孔深 : 5 mm
冷却 : 水溶性切削液

加工条件 ※合金鋼 目录条件

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)
6,400	60	0.05	0.0938	30	17.2

加工結果

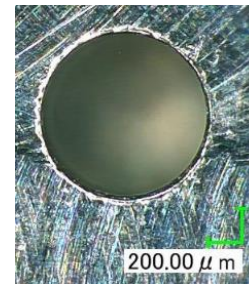
30孔磨损状态



1孔



30孔



继续可以使用
预计可以加工50孔左右