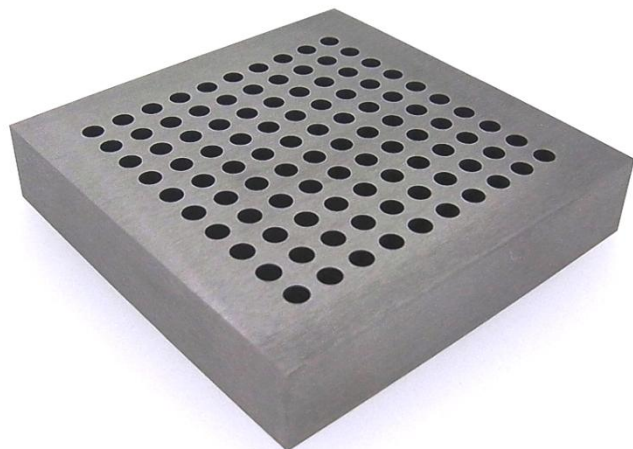
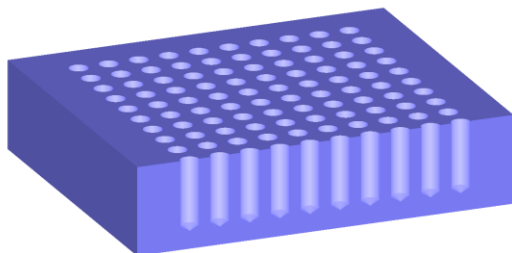


UDCMX 超硬合金 穴加工 (φ2.5)

使用工具 : 2枚刃ドリル UDCMX 2250-100 (φ2.5 x 10)



ワークサイズ : 50 x 50 x 厚さ10mm



ワーク断面のイメージ

被削材	超硬合金 VM-40 (90HRA)
回転速度	2,000 min ⁻¹
送り速度	5 mm/min
ステップ量	0.5 mm
クーラント	エアブロー (ノズル)
加工穴	止まり穴 深さ8mm x 100穴
穴ピッチ	4 mm
加工時間	100穴・・・3時間23分 (1穴あたり・・・2分2秒)

100穴加工後の工具

