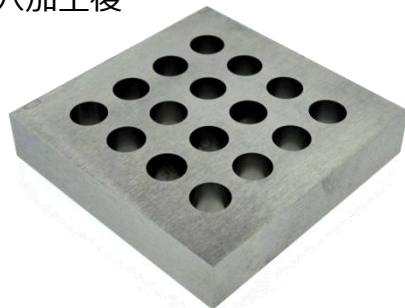


UDCT 超硬合金 ねじ切り加工 (下穴+ねじ切り)

使用工具：下穴加工 2枚刃ロングネックボール UDCLB 2060-1500 (R3 x L15mm)
ねじ切り加工 2枚刃ねじ切り工具 UDCT M8-1.25-16 (M8 x L16 P1.25)
被削材：超硬合金 VM-40 (90HRA)
荒2本・面取り&仕上げ1本

加工内容	下穴加工（ヘリカル穴明け）	ねじ切り加工
回転速度	8,000 min ⁻¹	5,300 min ⁻¹
送り速度	50 mm/min	30 mm/min
Z方向移動量	荒：0.1 mm / 1周 仕上げ（ゼロカット）：0.3 mm / 1周	1.25 mm / 1周
クーラント	エアブロー（ノズル）	エアブロー（ノズル）
加工穴	貫通穴 φ6.8 深さ10 mm x 16穴	深さ10 mm x 16穴
加工時間	16穴・・・152分 (1穴あたり・・・9分30秒)	16穴・・・48分 (1穴あたり・・・3分)

下穴加工後



ネジ切り加工後



ネジ挿入



ワークサイズ：50 x 50 x 厚さ 10 mm