

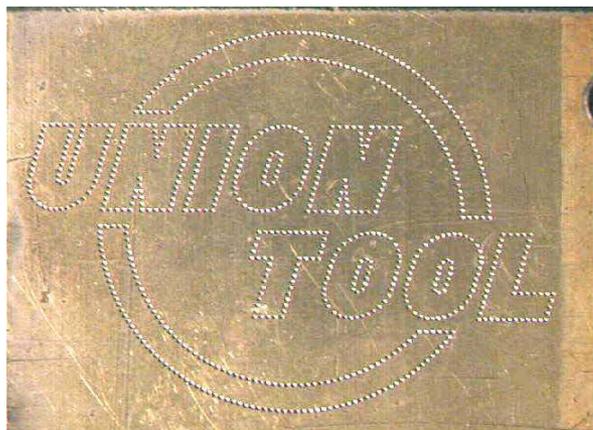
C-UMD 2015-020 真鍮穴あけ

使用工具 : 鉄鋼用2枚刃ドリル **C-UMD 2015-020 (φ0.15 x 2)**
被削材 : 真鍮
クーラント : 水溶性切削油
加工数 : 780穴

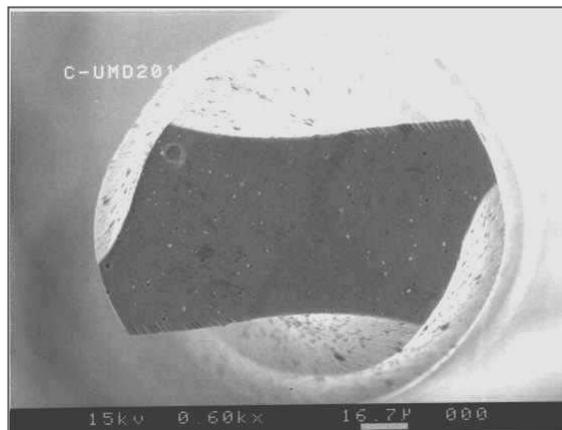
加工条件

工程	工具	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	ステップ量 ($\text{mm}/\text{回}$)	加工深さ (mm)	加工時間
下穴加工+面取り	NEV φ0.25	16,000	20	0.01	0.07	43min
穴あけ加工	C-UMD φ0.15	16,000	20	0.03	1.00	2hr30min

780穴 加工後ワーク



加工後切れ刃



加工後の切れ刃は摩耗小。780箇所穴を開けたが工具折損無し。
加工面もバリ無し。