

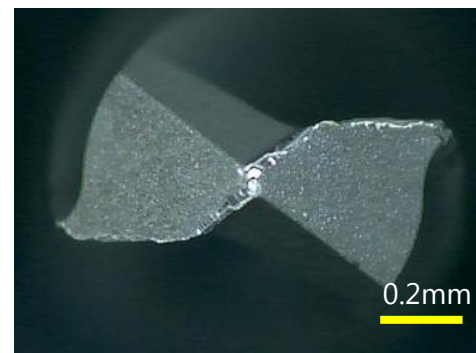
UDCMX 超硬合金 穴加工 (φ1.0 ロング刃長)

使用工具：2枚刃ドリル UDCMX φ1.0 x 22（特殊品）



ワークサイズ：20 x 10 x 厚さ20mm

被削材	超硬合金 VM-40 (90HRA)
回転速度	5,000 min ⁻¹
送り速度	7.5 mm/min
ステップ量	0.2 mm
クーラント	エアブロー（ノズル）
加工穴	貫通穴 深さ20 mm x 20穴
加工時間	20穴・・・1時間38分 (1穴あたり・・・約5分)



20穴加工後の工具