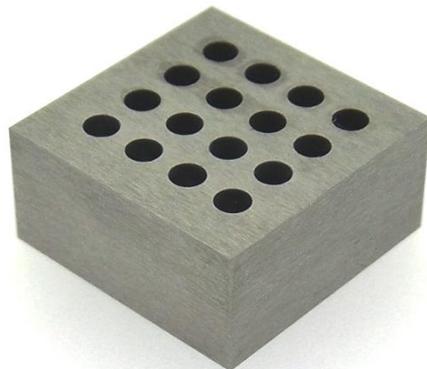


UDCT 超硬合金 ねじ切り加工 (下穴+ねじ切り)

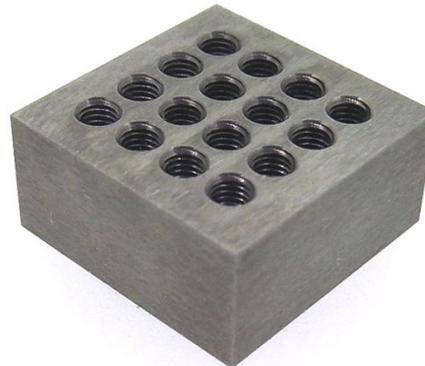
使用工具 : 2枚刃ドリル UDCMX 2250-100 (φ2.5 x 10)
2枚刃ねじ切り工具 UDCT M3-0.5-6 (M3 x L6 P0.5) (M3ねじ)
被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)

加工内容	下穴加工	ねじ切り加工
回転速度	2,000 min ⁻¹	20,000 min ⁻¹
送り速度	5 mm/min	3 mm/min
ステップ量	0.5 mm	—
クーラント	エアブロー (ノズル)	エアブロー (ノズル)
加工穴	止まり穴 深さ8mm x 16穴	深さ6mm x 16穴
加工時間	16穴・・・32分39秒 (1穴あたり・・・2分2秒)	16穴・・・2時間28分 (1穴あたり・・・9分15秒)

下穴加工後



ねじ切り加工後



ねじ挿入



ワークサイズ : 20 x 20 x 厚さ10mm