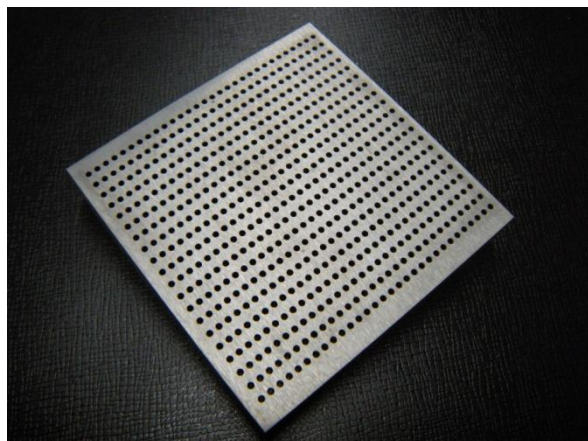


UDCMX

超硬合金 600穴加工事例 (φ1)

使用工具 : 2枚刃ドリル UDCMX 2100-100 (φ1 x 溝長10mm)

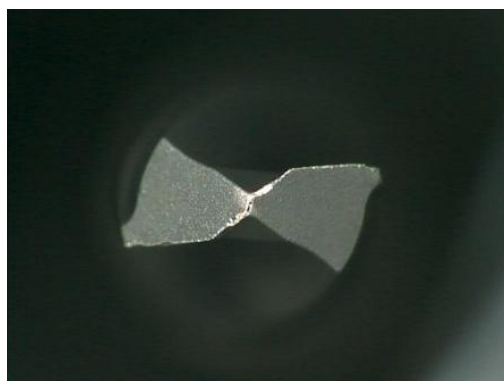
被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)



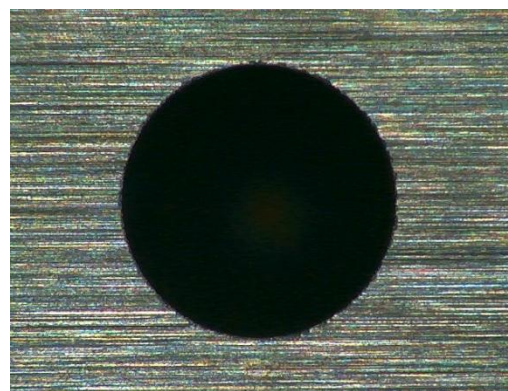
ワークサイズ : 50 x 50 x 厚さ 10 mm

加工内容	ノンステップ加工 (200穴/1本)
回転速度	5,000 min ⁻¹
送り速度	7.5 mm/min
ステップ量	ノンステップ
クーラント	エアブロー (ノズル)
加工穴	止まり穴 深さ8 mm x 600穴
穴ピッチ	X方向 2.3 mm、Y方向 1.6 mm
加工時間	600穴・・・11時間40分 (1穴あたり・・・1分10秒)

※600穴の加工に工具を3本使用

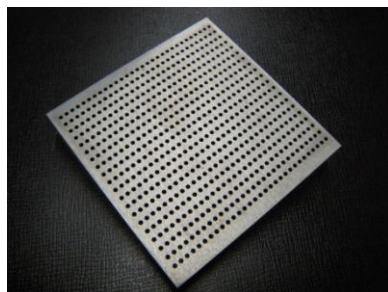


200穴加工後の工具



200穴目の加工穴

UDCMX 超硬合金 600穴加工事例 (φ1)

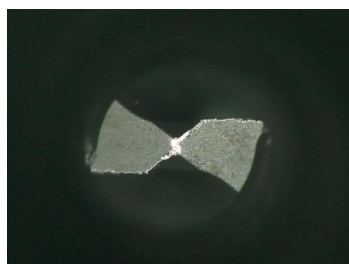


**使用工具 : 2枚刃ドリル UDCMX 2100-100
(φ1 x 溝長10mm)**

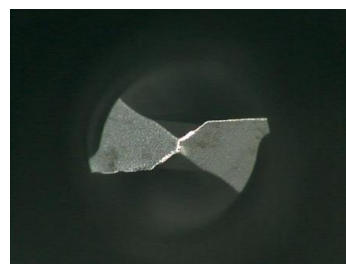
被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)

ワークサイズ :
50 x 50 x 厚さ 10 mm

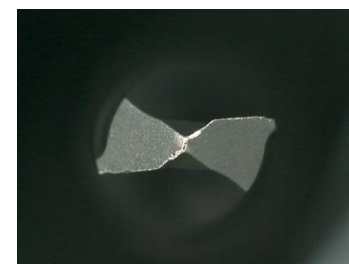
加工内容	ステップ加工（100穴/1本）	ノンステップ加工（100穴/1本）	ノンステップ加工（200穴/1本）
回転速度 (min ⁻¹)	5,000		
送り速度 (mm/min)	7.5		
ステップ量 (mm)	0.1	ノンステップ	
クーラント	エアブロー（ノズル）		
加工穴	止まり穴 深さ8 mm x 600穴		
穴ピッチ	X方向 2.3 mm、Y方向 1.6 mm		
加工時間	600穴・・・31時間 10分 （1穴あたり・・・3分 7秒）	600穴・・・11時間 40分 （1穴あたり・・・1分 10秒）	600穴・・・11時間 40分 （1穴あたり・・・1分 10秒）
使用工具本数 / 600穴	6本	6本	3本



100穴加工後の工具



100穴加工後の工具



200穴加工後の工具