

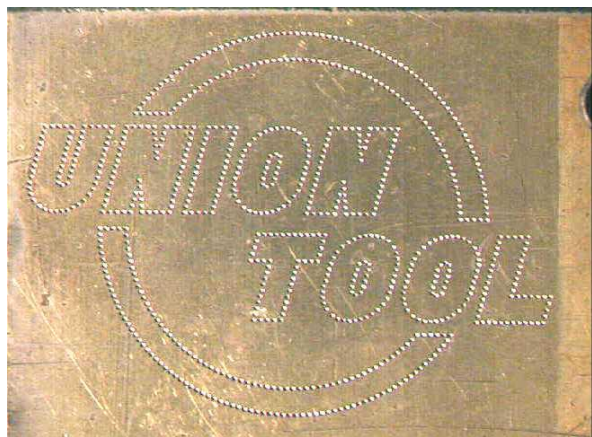
C-UMD 2015-020 黃銅孔洞加工

使用工具 : 鉄鋼用2 刃鑽針 **C-UMD 2015-020 (φ0.15 x 2)**
被削材 : 黃銅
冷卻方式 : 水溶性切削油
加工数 : 780孔

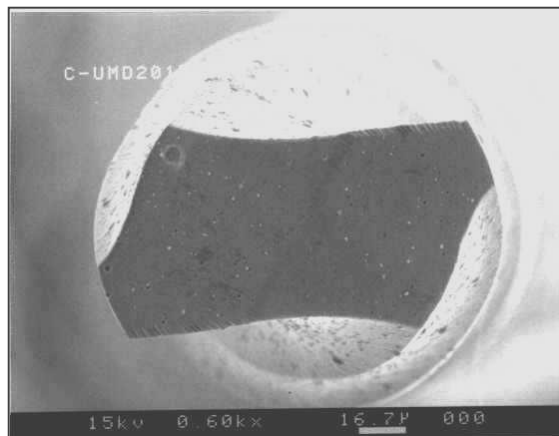
加工條件

流程	工具	轉速 (min ⁻¹)	進給 (mm/min)	依次量 (mm/回)	加工深度 (mm)	加工時間
下孔加工+表面處理	NEV φ0.25	16,000	20	0.01	0.07	43min
孔洞加工	C-UMD φ0.15	16,000	20	0.03	1.00	2hr30min

780孔洞 加工後工件



加工後切刃面



加工後切刃摩耗小。780個洞孔後刀具無折損。
加工面也無毛邊產生。