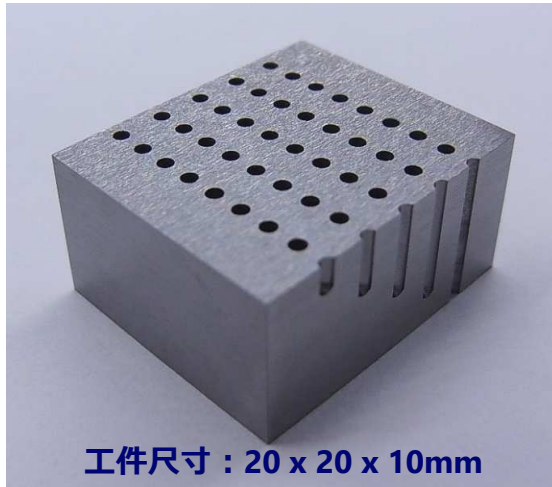
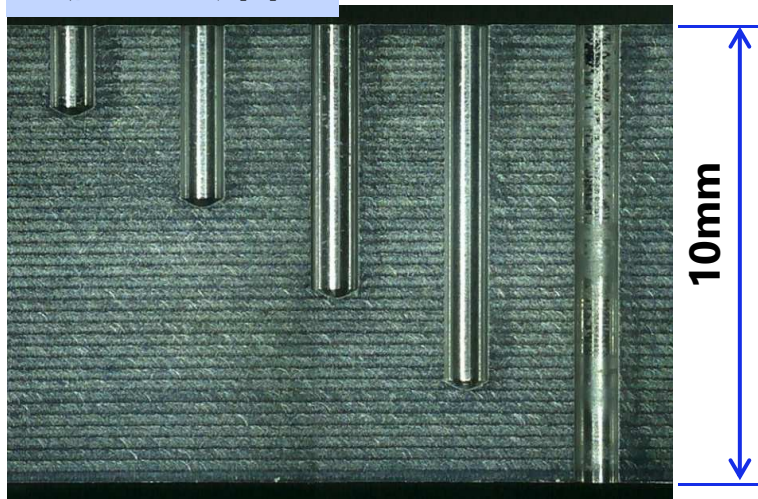


使用工具：2刃钻头 UDCMX 2100-100  $\phi 1 \times 10$



工件材料	超合金 VM-40 (90HRA)
转速	20,000 min <sup>-1</sup>
进给速度	7.5 mm/min
下刀量	0.1 mm
加工孔	深度 2、4、6、8 mm、贯孔 (1支×各5孔、計25孔加工)
冷却方法	气冷 (喷嘴)
加工时间	25孔 ... 43分 50孔 ... 1時間26分

加工孔断面



25孔加工后的钻尖状态

