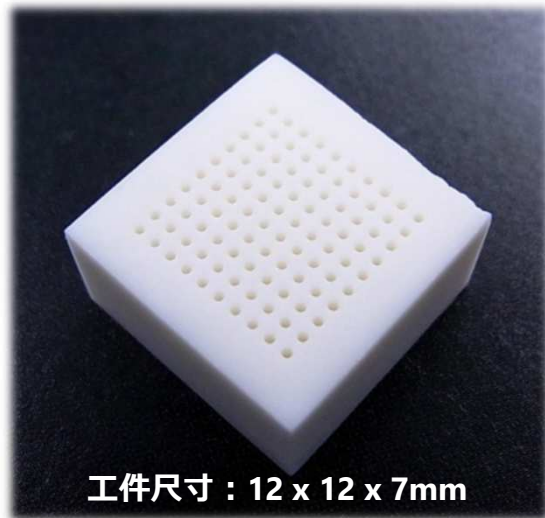
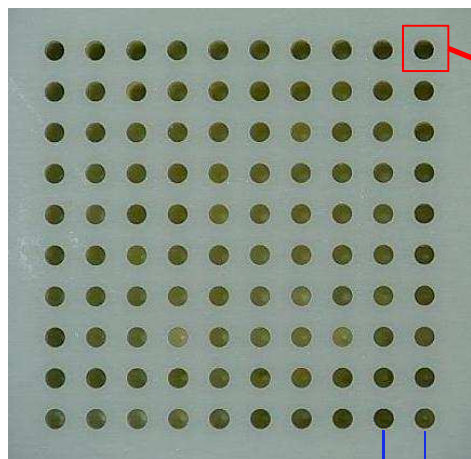


使用工具：2刃钻头 UDCMX 2050-050 $\phi 0.5 \times 5$



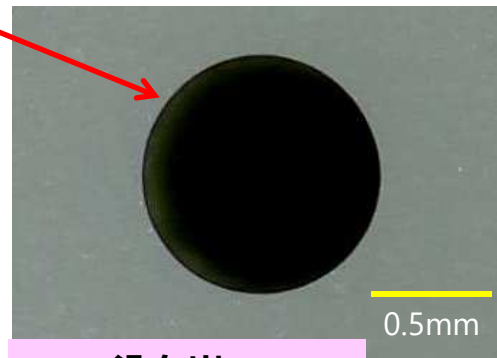
工件尺寸：12 x 12 x 7mm

工件材料	氧化铝 (Al_2O_3) 99.5%
转速	10,000 min^{-1}
进给速度	3 mm/min
下刀量	0.1 mm
冷却方法	水溶性切削油
加工孔	盲孔 深度 5 mm x 100孔
孔之间的距离	1 mm
加工时间	100 孔 ... 6小时6分 (1孔 ... 3分50秒)



1 mm

100个孔状态



没有崩口

100孔加工后的钻头状态

