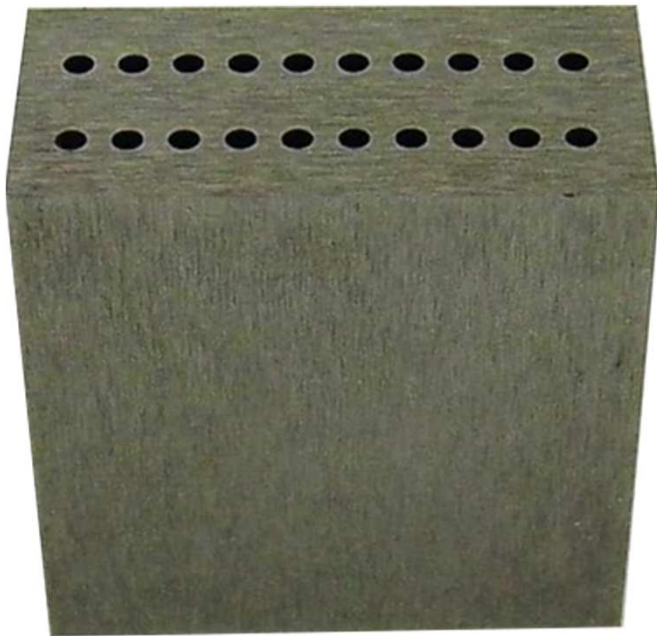
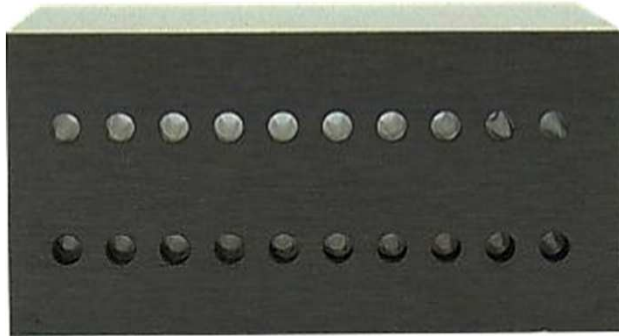


使用工具：2刃钻头 UDCMX φ1.0 x 22 槽长 = 直径 × 22倍 (非标刀)



工件尺寸：20 x 10 x 20mm

工件材料	超合金 VM-40 (90HRA)
转速	5,000 min <sup>-1</sup>
进给速度	7.5 mm/min
下刀量	0.2 mm
冷却方法	气冷 (喷嘴)
加工孔	通孔 深度 20 mm x 20孔
加工时间	20穴 … 1時間38分 (1穴あたり … 約5分)

