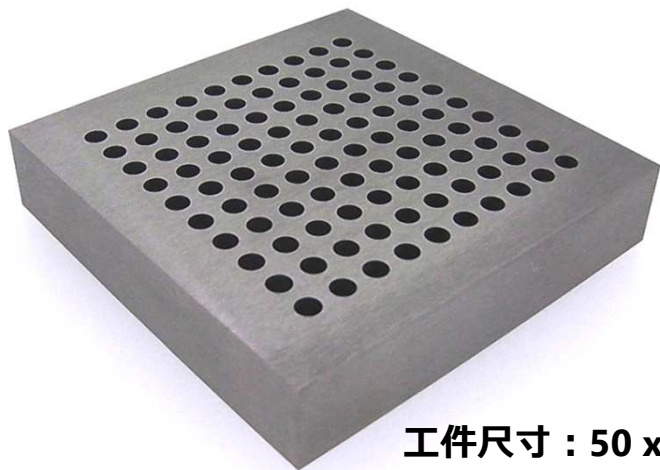


超合金·硬脆材料加工用

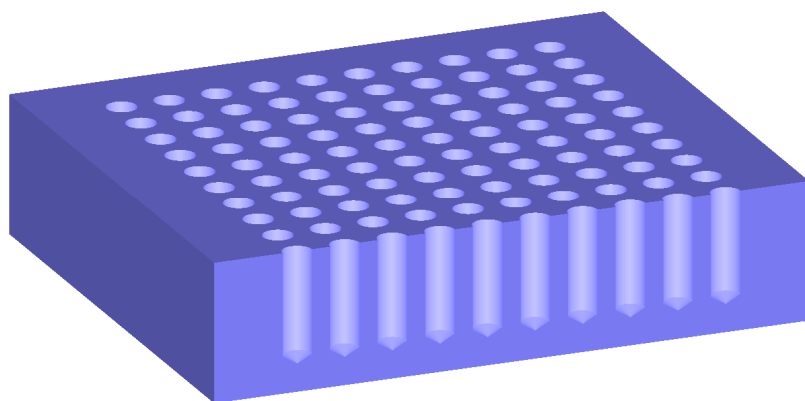
UDCMX  $\phi 2.5$  超合金 (90HRA) 钻孔加工

使用工具：2刃钻头 UDCMX 2250-100 ( $\phi 2.5 \times 10$ )



工件尺寸：50 x 50 x 10mm

工件材料	超合金 VM-40 (90HRA)
转速	2,000 min <sup>-1</sup>
进给速度	5 mm/min
下刀量	0.5 mm
冷却方法	气冷 (喷嘴)
加工孔	盲孔 深度 8mm x 100孔
孔之间距离	4 mm
加工时间	100孔 ... 3小时23分 (1孔 ... 2分2秒)



工件断面

