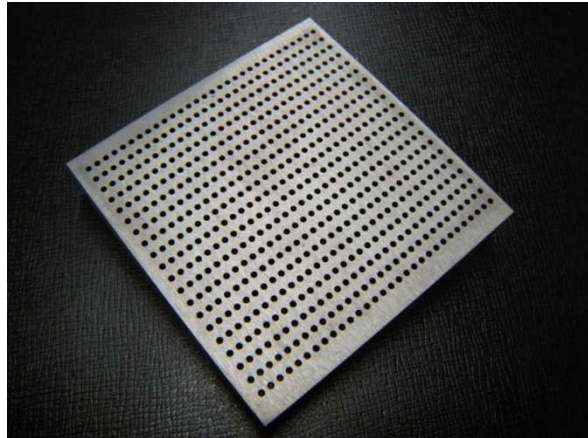
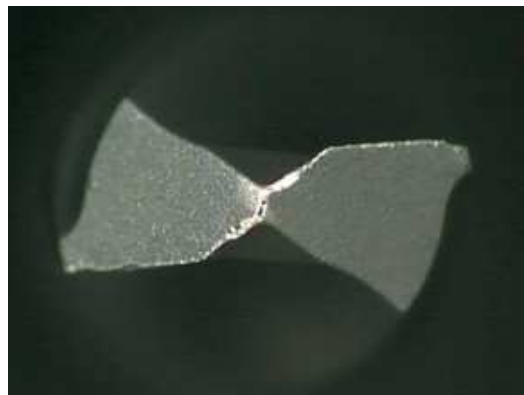


使用工具 : 2刃钻头 **UDCMX 2100-100** ( $\phi$ 1 x 槽长10mm)  
 被削材 : 超合金 **VM-40 (90HRA)**

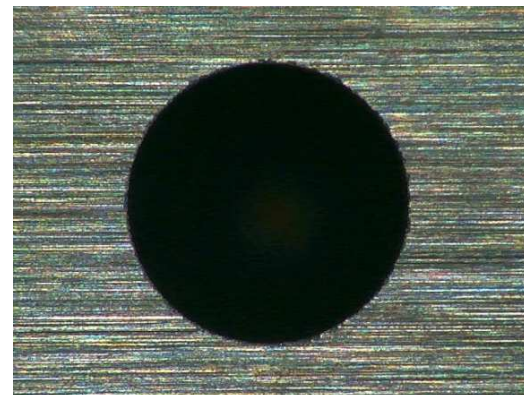


工件尺寸 : 50 x 50 x 10 mm

加工内容	不用抬刀加工 (200孔/1支)
转速	5,000 min <sup>-1</sup>
进给速度	7.5 mm/min
下刀量	不用抬加工
冷却方法	气冷 (喷嘴)
加工穴	盲孔 深度8 mm x 600孔
孔之间距离	X方向 2.3 mm、Y方向 1.6 mm
加工時間	600穴 ... 11小时40分 (1个孔 ... 1分10秒)



200 孔加工后的刀头状态

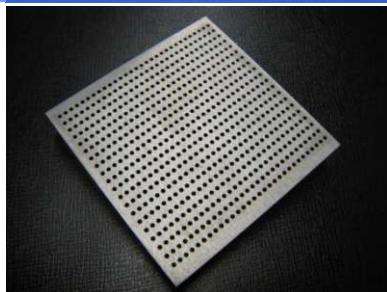


200 孔加工后的工件状态

※钻600个孔  
使用3个刀具

超合金·硬脆材料加工用

# UDCMX $\phi$ 1 超合金 (90HRA) 600孔加工案例



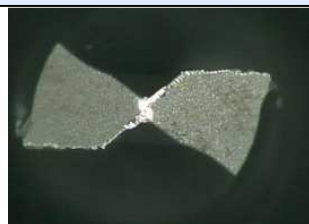
**使用工具 : 2刃钻头 UDCMX 2100-100**  
( $\phi$ 1 x 槽长10mm)

**工件材料 : 超合金 VM-40 (90HRA)**

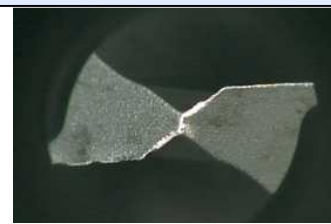
**工件尺寸 :**  
50 x 50 x 10 mm



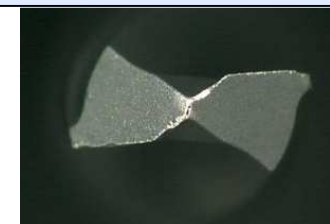
加工内容	步进加工 (100孔/1支)	直插加工 (100孔/1支)	直插加工 (200孔/1支)
转速 ( $\text{min}^{-1}$ )	5,000		
进给速度 (mm/min)	7.5		
下刀量 (mm)	0.1	没有	
冷却方法	气冷 (喷嘴)		
加工孔	盲孔 深度 8 mm x 600孔		
孔之间距离	X方向 2.3 mm、Y方向 1.6 mm		
加工時間	600孔 ... 31小时 10分 (1个孔 ... 3分 7秒)	600孔 ... 11小时 40分 (1个孔 ... 1分 10秒)	600孔 ... 11小时 40分 (1个孔 ... 1分 10秒)
使用工具本数 / 600孔	6支	6支	3支



**100孔加工后**  
(步进加工)



**100孔加工后**



**200孔加工后**