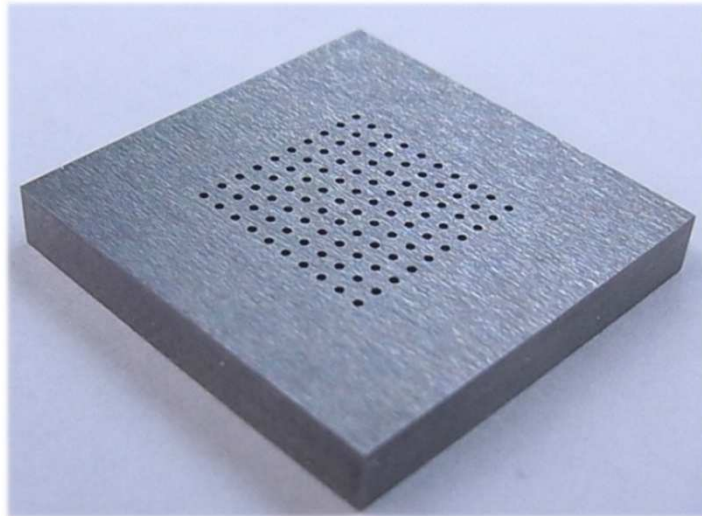


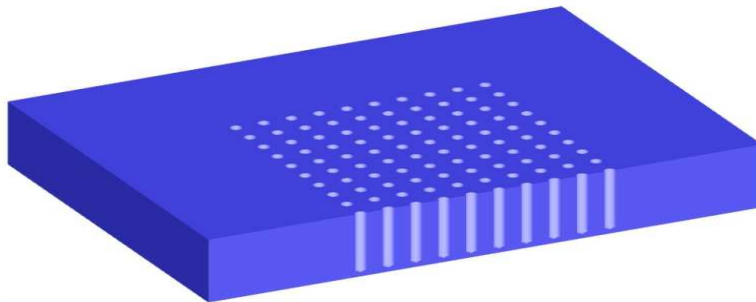
超合金·硬脆材料加工用

UDCMX $\phi 0.4$ 超合金 (90HRA) 钻孔加工 (无抬刀)

使用工具：2刃钻头 UDCMX 2040-040 $\phi 0.4$ x 槽长4



工件尺寸：20 x 20 x 3mm



工件材料	超合金 VM-40 (90HRA)
转速	20,000 min ⁻¹
进给速度	5 mm/min
下刀量	无抬刀
冷却方法	气冷 (喷嘴)
加工孔	盲孔 深度 2.8 mm x 100孔
加工时间	100孔 ... 1小时 (1孔 ... 36秒)

100孔加工后

