

超合金·硬脆材料加工用

UDCT 超合金 (90HRA) 螺牙加工 (钻孔+螺牙)

使用工具 : 2刃钻头 **UDCMX 2250-100 ϕ 2.5 x 10**
 2刃螺牙 **UDCT M3-0.5-6 M3 x L6 P0.5 (M3螺丝)**
被削材 : 超合金 **VM-40 (90HRA)**



加工内容	钻孔加工	螺纹加工
转速	2,000 min ⁻¹	20,000 min ⁻¹
进给速度	5 mm/min	3 mm/min
下刀量	0.5 mm	—
冷却方法	气冷 (喷嘴)	气冷 (喷嘴)
加工孔	盲孔 深度 8mm x 16孔	深度 6mm x 16孔
加工时间	16孔 ... 32分39秒 (1孔 ... 2分2秒)	16孔 ... 2时间28分 (1孔 ... 9分15秒)

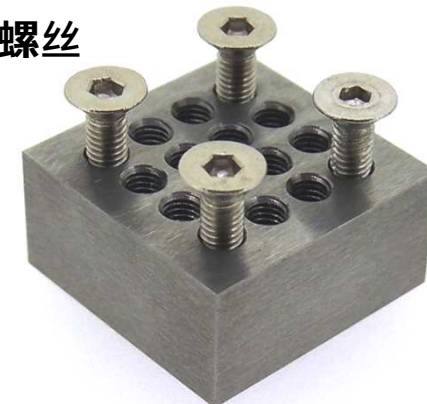
钻孔加工后



螺纹加工后



插入螺丝



工件尺寸 : 20 x 20 x 10mm