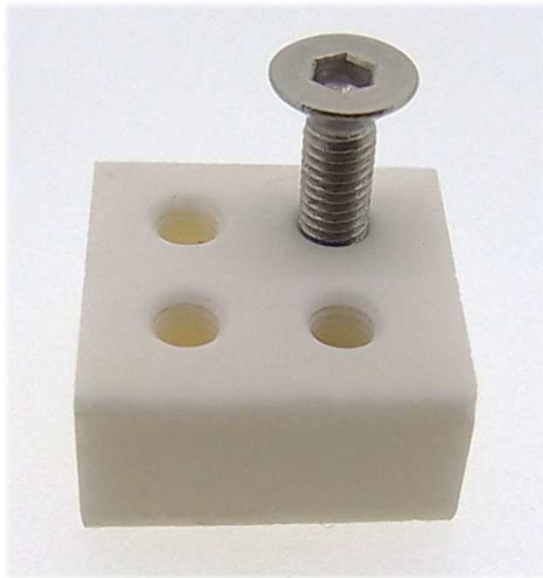


超合金·硬脆材料加工用

UDCT 氧化锆 (Al_2O_3) 螺牙加工 (钻孔+螺牙)使用工具 : 2刃钻头 **UDCMX 2250-100 $\phi 2.5 \times 10$** 2刃螺牙 **UDCT M3-0.5-6 M3 x L6 P0.5 (M3螺丝)**工件材料 : 氧化铝 (Al_2O_3)

工件尺寸 : 20 x 20 x 10mm

加工内容	钻孔加工	螺纹加工 (M3)
转速	2,000 min^{-1}	20,000 min^{-1}
进给速度	5 mm/min	3 mm/min
下刀量	0.1 mm	—
冷却方法	水溶性切削油	水溶性切削油
加工孔	盲孔 深度 6mm x 4孔	深度 5mm x 4孔
加工时间	1个孔...3分27秒	1个孔...8分30秒