

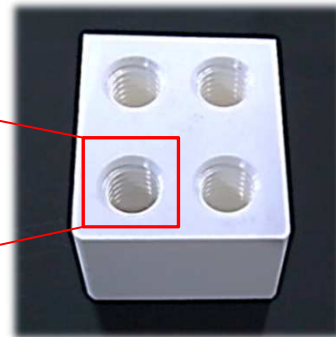
使用工具 2刃钻头 **UDCMX 2330-120** (φ3.3 x 槽长12mm)



2刃避空型球刀 **UDCLB 2030-0600** (R1.5 x L6)



2刃螺牙刀 **UDCT M4-0.7-8** (M4 x L8 P0.7)



工件尺寸 : 15.5 x 16 x 10 mm

加工内容	孔加工	C角加工	螺牙加工
使用刀具	UDCMX φ3.3×溝長12mm	UDCLB R1.5	UDCT M4-L8 P0.7
转速 (min ⁻¹)	1,500	20,000	15,500
进给速度 (mm/min)	5	20	3
下刀量 (mm)	0.3	-	-
深度 (mm)	盲孔 8	0.8	6
冷却方法	水溶切削油(喷嘴)	水溶切削油(喷嘴)	水溶切削油(喷嘴)
加工时间	2分51秒/孔	2分59秒/孔	9分58秒/孔