

使用工具：孔加工 2刃避空型球刀 **UDCLB 2060-1500** (R3 x L15mm)



粗加工 2本・C角 & 精加工 1支

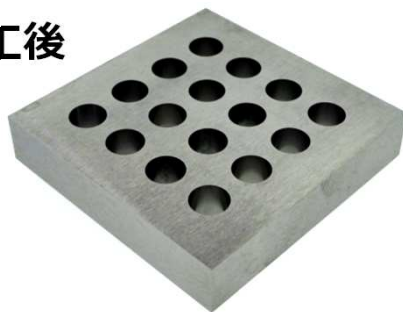
螺牙加工 2刃螺牙刀 **UDCT M8-1.25-16** (M8 x L16 P1.25)



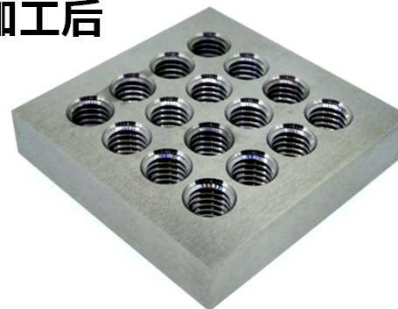
工件材料：超合金 VM-40 (90HRA)

加工内容	孔加工 (螺旋加工)	螺牙加工
转速	8,000 min <sup>-1</sup>	5,300 min <sup>-1</sup>
进给速度	50 mm/min	30 mm/min
Z方向移动量	粗加工：0.1 mm / 1周 精加工 (零切削)：0.3 mm / 1周	1.25 mm / 1周
冷却方法	气冷 (喷嘴)	气冷 (喷嘴)
加工孔	贯孔 φ 6.8 深さ10 mm x 16穴	深さ10 mm x 16穴
加工時間	16孔 … 152分 (1个孔 … 9分30秒)	16孔 … 48分 (1个孔 … 3分)

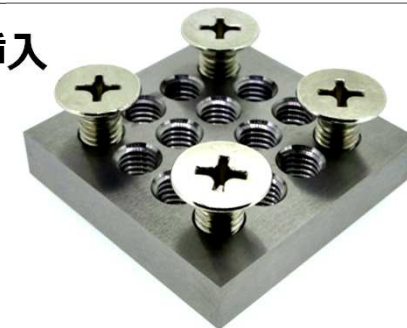
孔加工後



螺牙加工后



螺丝插入



工件尺寸：50 x 50 x 10 mm