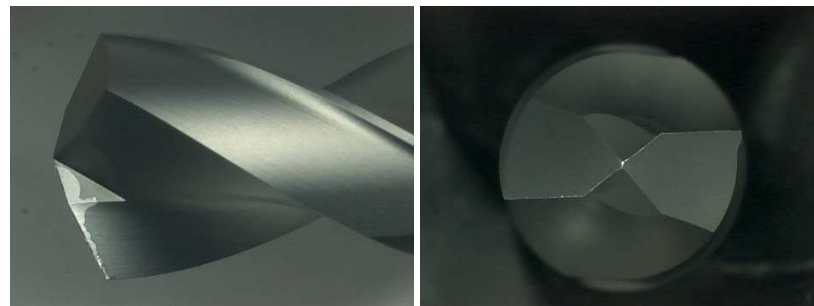
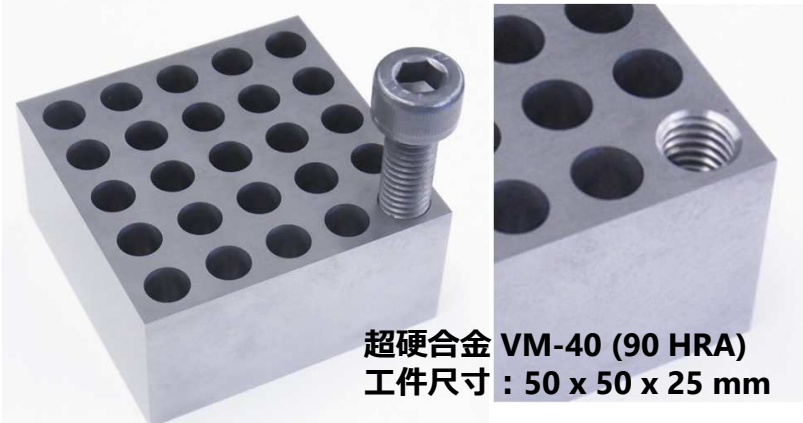


超合金·硬脆材料加工用
超合金 (90HRA) 钻孔+螺纹加工



加工条件		
加工内容	钻孔加工 不用抬刀	螺纹加工
工具形状	2刃钻头	2刃螺纹刀具
型番	UDCMX φ6.8×25 	UDCT M8×L24 (P1.25) 
转速 min ⁻¹	4,000	3,500
进给速度 mm/min	12	20
工具突出长 mm	35	30
冷却方法	气冷 (喷嘴)	
孔加工 螺纹加工	盲孔 深度20 mm × 25孔	深度17.5 mm × 1孔
加工時間	1分56秒 (每孔)	5分36秒 (每孔)

- ① **UDCMX** (φ6.8×槽长25mm) **25孔**
→ ② **UDCT** (M8×有效长24mm) **1孔**

- UDCMX φ6.8 只1支25孔加工。
- 25个孔以后也可以继续钻孔。
- 大概1个小时加工**除去体积 17,000 mm³**。