

加工寸法 : $\Phi 45 \times T 126\text{mm}$

被削材 : アルミ (A6061)

ピッチ、送り、周速等、切削条件を調整し複数回テストを実施。
結果、以下の切削条件において面粗度、切粉の状態ともに条件
をクリアした事例

【切削条件】

$V_c = 500\text{m/min}$

$f = 0.055\text{mm/rev.}$

$P = 2.5\text{mm}$

- ・ **加工時間** : 約 3 分
- ・ **面粗度** : 良好 (荒加工としての判断にて)
- ・ **主軸負荷** : 15% (ロード値)
- ・ **切粉状態** : 良

【使用工具】

刃径 : $\Phi 27$ 内部給油タイプ

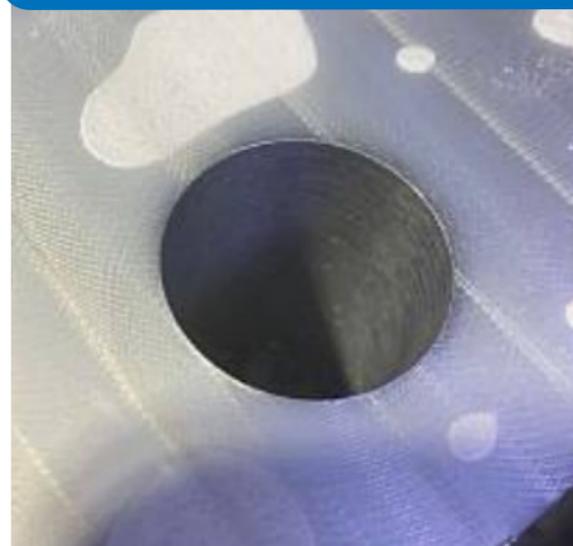
Nine⁹

NC ヘリックスドリル



【スクリューフィットヘッド + エクステンションバー】

- ・ **ホルダー型番** : 99323-25-3050 + M12-BC25-200L
- ・ **インサート型番** : N9MX12T308-NC2032



↑ 加工後の穴



↓ 加工後の切りくず

改善できる可能性がここにある！