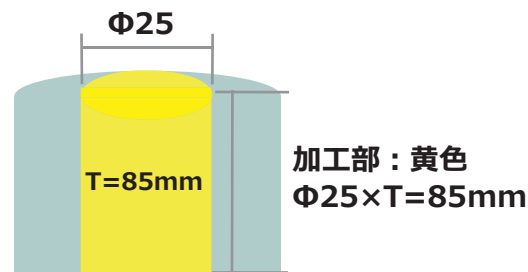


【Φ25×T85 mm SUS316L 穴あけ】実際の加工動画アリ 切粉処理対策・CT 短縮・工具集約に成功！

加工物 加工内容	Φ25×T85 mm の下穴加工（止まり穴）
被削材	SUS316L

※加工環境：OKUMA MULTUS B400 II HSK-A63/ 切削油：水溶性



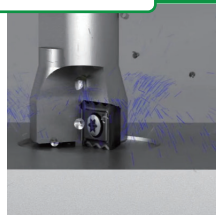
★課題背景

多品種小ロットの仕事が多く様々な加工の種類があり、複数の工具を使用しているため工具集約したい。
また現在ハイスドリルを使用しており、加工時間の短縮と切粉処理の対策もできればなお良い。

ある
ある

工具集約、CT 短縮を図りたい

【対策提案】



ピッチ (P)	2.2mm
周速 (Vc)	86m/min
テーブル送り (F)	115mm/min.

NC ヘリックスドリルで、
切粉処理対策・工具集約・加工時間短縮を狙う。

結果 課題であった工具集約に加え、切粉処理対策、加工時間短縮も概ね良い結果ということで採用

①加工時間＝可（8 分）

実際の加工動画 ▶

②切粉処理＝可

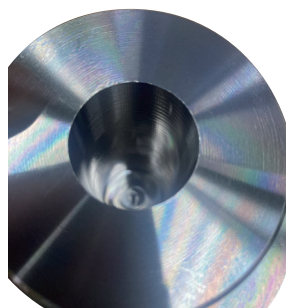
③工具集約＝優

④加工精度＝良

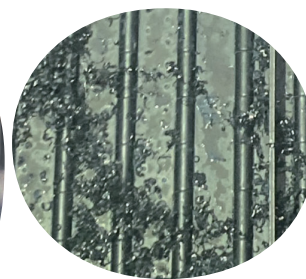
⑤工具寿命＝良



1. 加工後の刃先状態



2. 加工後のワーク



3. 加工後の切粉状態

Nine9



≫使用工具詳細

メーカー名	Nine9（ナインナイン）
工具名	NC ヘリックスドリル（インサート交換式 / 外部給油）
型番	ホルダー：99323-016-2030（内部給油タイプ 刃径：φ17） インサート：N9MX070204-NC5072