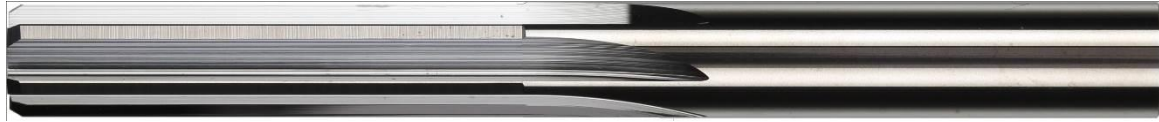


加工事例～超硬リーマ Gシリーズ[型式:CG]～

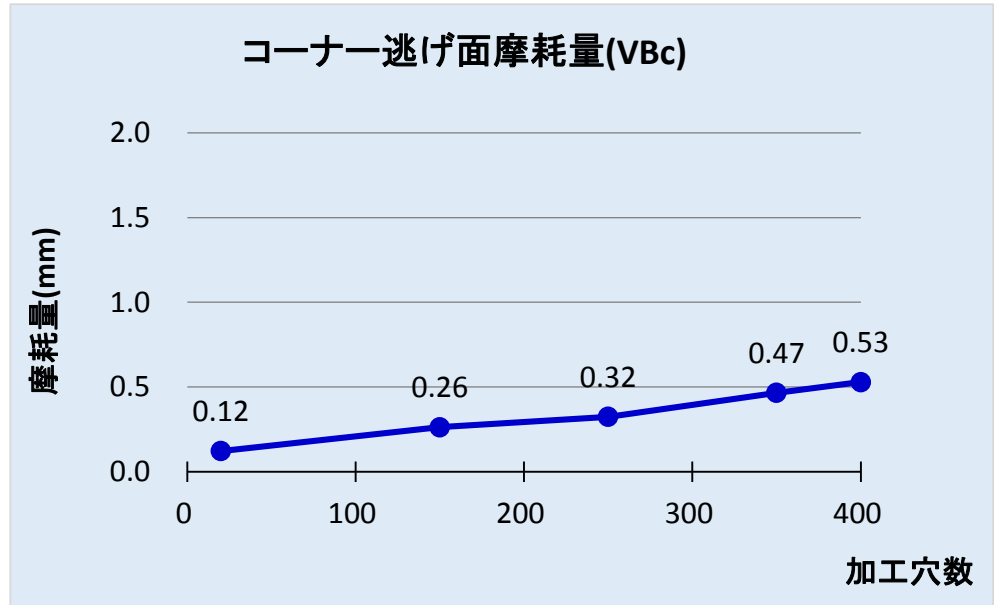
被削材: S50C

高精度
穴加工



被削材	S50C t=18mm
加工穴深さ	18mm(貫通)
リーマ径	φ6.0
下穴ドリル	超硬ドリル φ5.8
リーマ代	φ0.2
突出し	42mm
取付時振れ	3 μm以下
使用機械	3軸立型マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤 希釈10倍
切削条件	V=20m/min, f=0.1mm/rev

工具摩耗

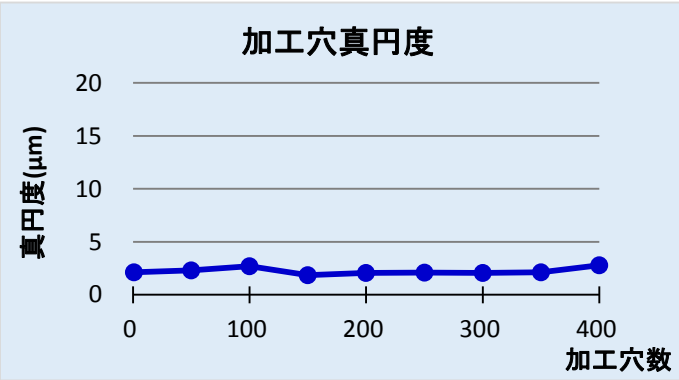
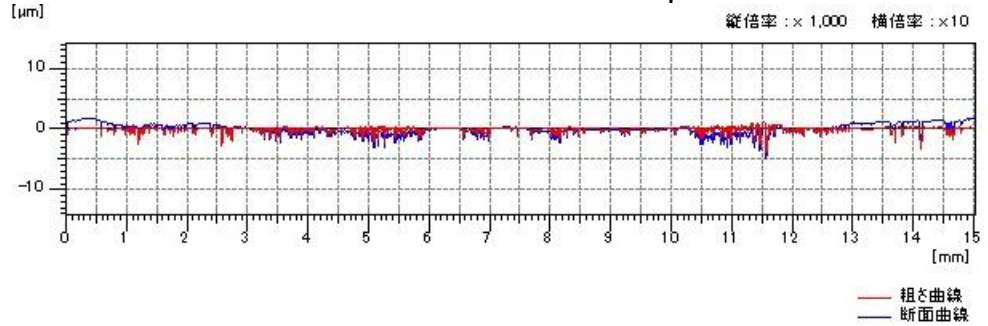
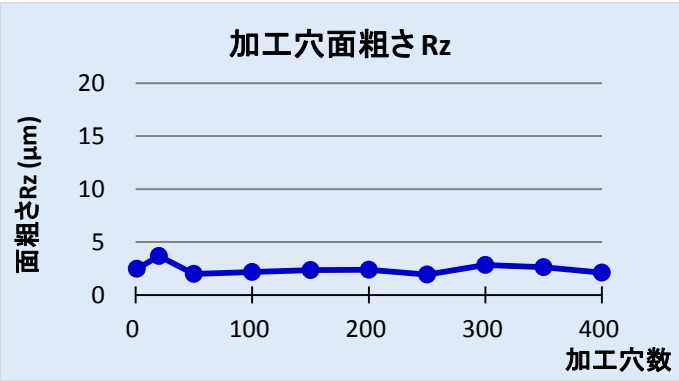


加工穴精度

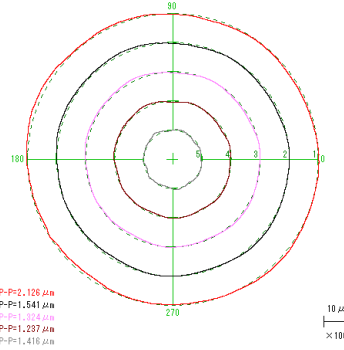
被削材 : S50C



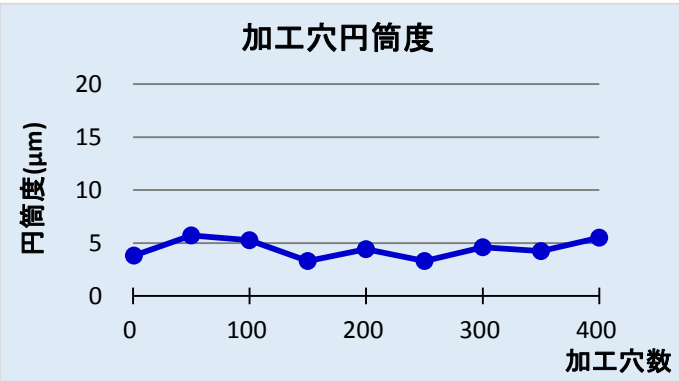
加工穴面粗さ Rz 平均2.4 μ m



真円度 平均2.2 μ m



2 μ mとびの
ピンゲージを使用



円筒度 平均4.5 μ m

