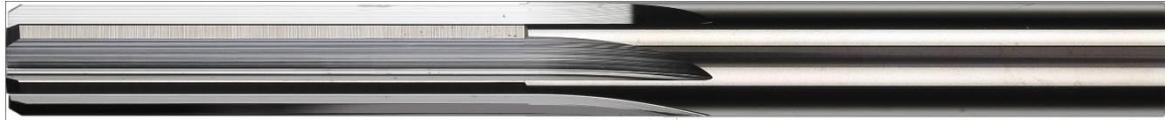


# 加工事例～超硬リーマ Gシリーズ[型式:CG]～

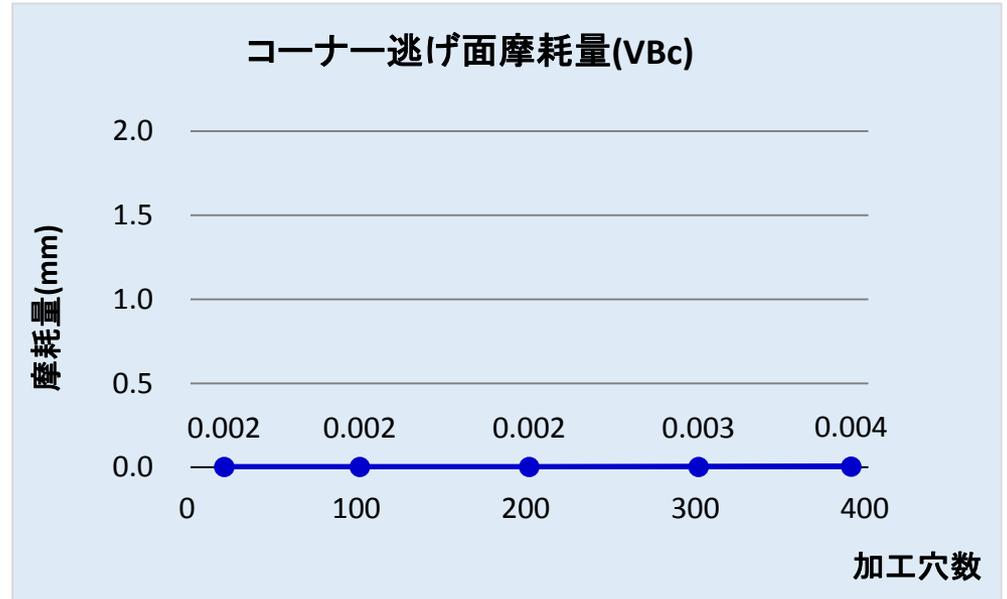
被削材 : A5052

高精度  
穴加工

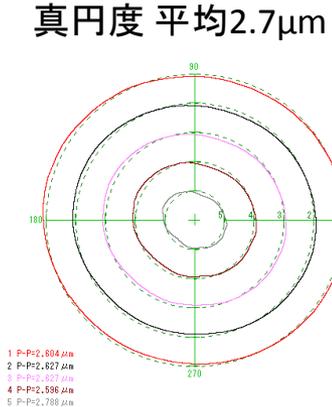
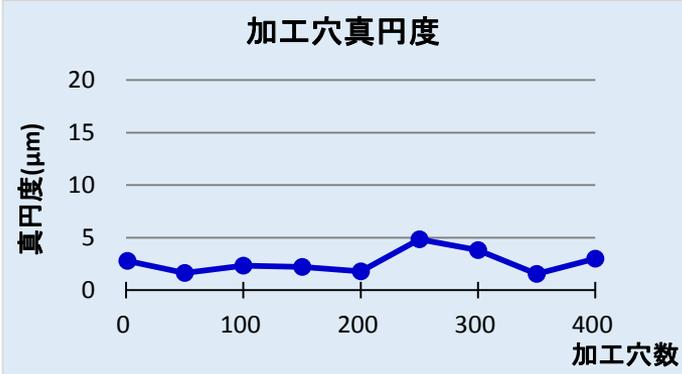
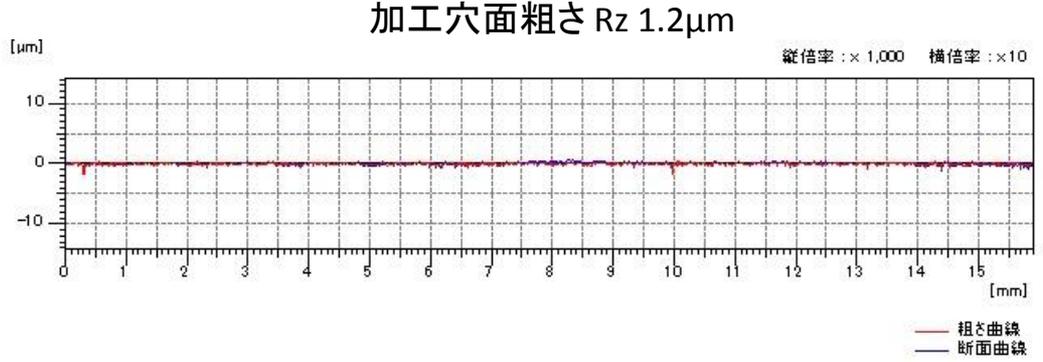
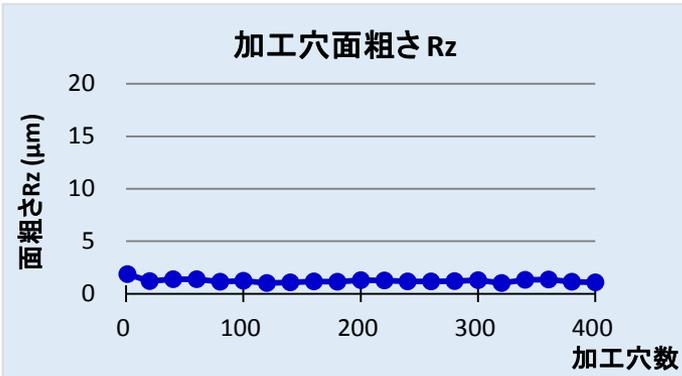


被削材	アルミ A5052 t=20mm
加工穴深さ	20mm(貫通)
リーマ径	φ6.0
下穴ドリル	超硬ドリル φ5.8
リーマ代	φ0.2
突出し	42mm
取付時振れ	3 μm以下
使用機械	3軸立型マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤 希釈10倍
切削条件	V=20m/min, f=0.2mm/rev

## 工具摩耗



# 加工穴精度 被削材:A5052



2μmとびの  
ピンゲージを使用

