

# 加工事例～超硬プラチナリーマ[型式:CP]～

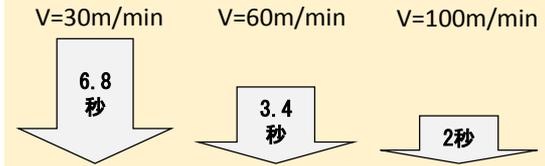
被削材: S50C

高速加工



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20倍
切削条件	①V=30m/min, f=0.1mm/rev
	②V=60m/min, f=0.1mm/rev
	③V=100m/min, f=0.1mm/rev

～1穴あたり18mm 加工時間～

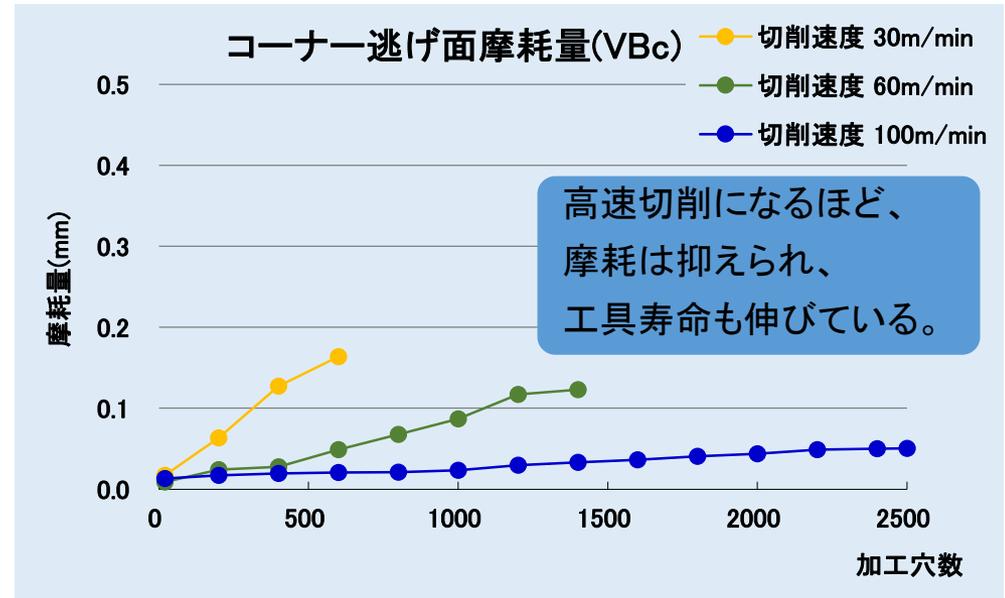


CGと比較

V=20m/min

10秒

## 工具摩耗



# 加工穴精度 被削材 : S50C

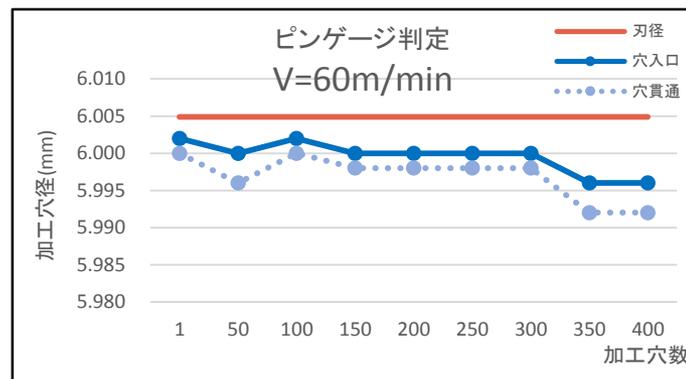
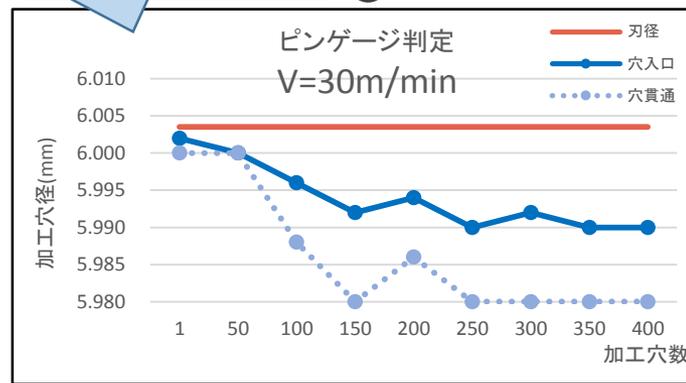


2μmとびの  
ピンゲージを使用



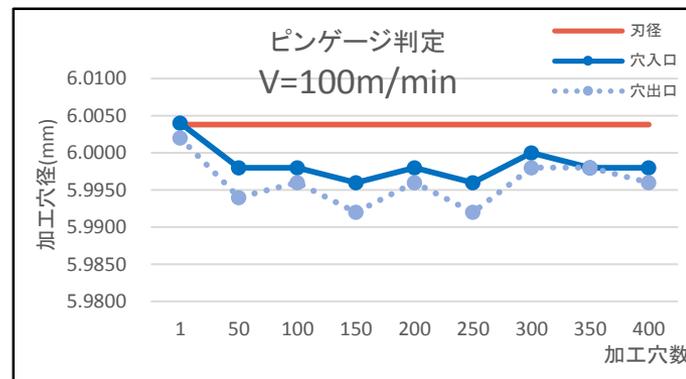
加工穴真円度測定結果(400穴加工後平均)

切削速度	30m/min	60m/min	100m/min
グラフ			
平均値	17.9 μm	12.1 μm	8.2 μm



加工穴円筒度測定結果(400穴加工後平均)

切削速度	30m/min	60m/min	100m/min
グラフ			
平均値	27.8 μm	20.2 μm	10.1 μm



切削速度を上げた方が、穴精度が良い。