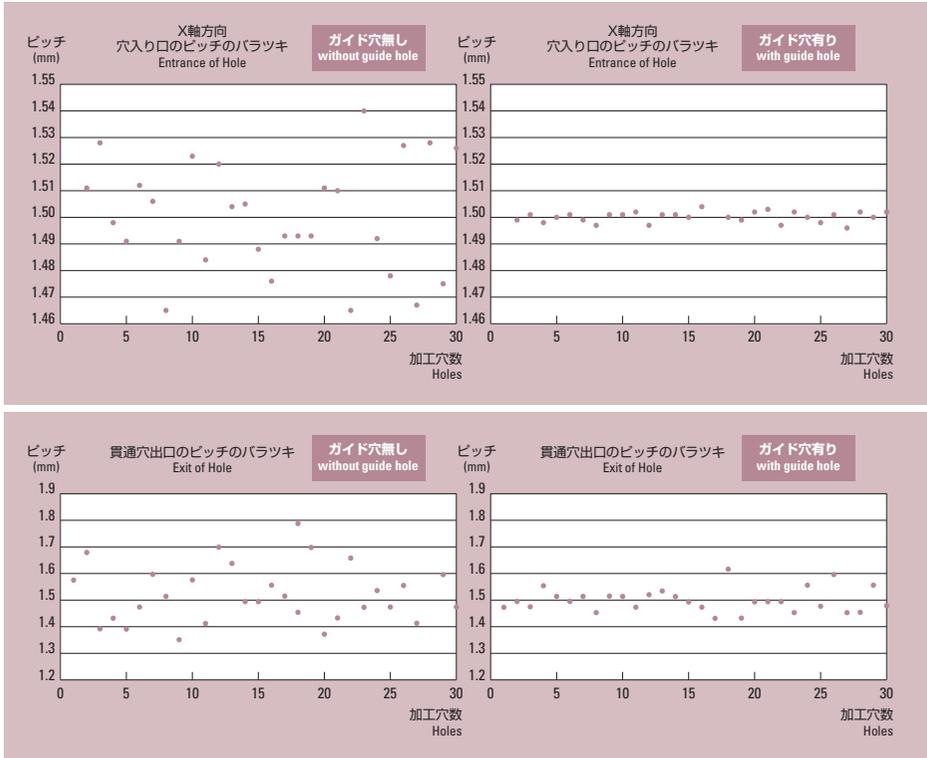


NCポインティングドリルの加工データ

NC Pointing Drill Data



■ 穴ピッチ精度比較 (穴径: 0.5mm 穴深さ: 10mm)
Comparison of hole pitch accuracy <Hole ϕ 0.5mm Hole depth:10mm>



加工条件

Cutting Condition

被削材	Work material	NAK55
ガイド穴用		NCポインティングドリル (ADPF30) ϕ 0.5
回転数	Speed	9,500rpm
送り	Feed	95mm/min
加工深さ	Drilling depth	0.5mm
穴あけ用		超硬ルーマドリルロング刃 (ADRL) ϕ 0.5
回転数	Speed	6,500rpm
送り	Feed	95mm/min
加工深さ	Drilling depth	10mm
ステップ	Step feed	0.05mm