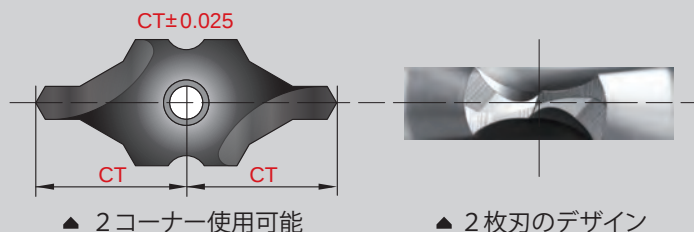


性能

▶ 注意事項 >>

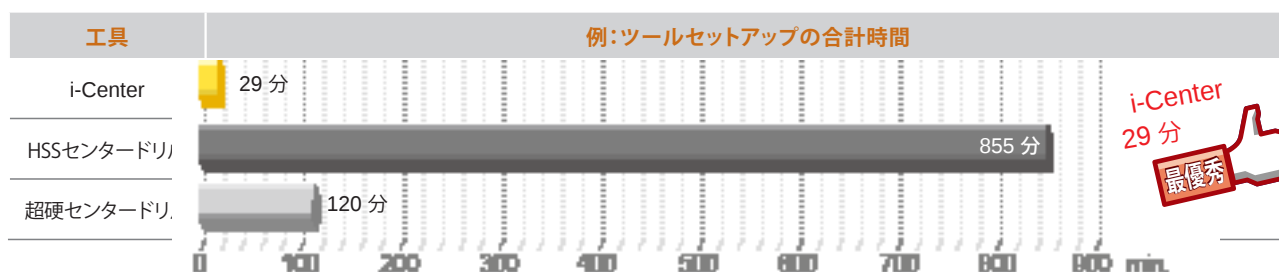
- ・高速回転、高送り加工により、切削時間を短縮します。
- ・ユニークなデザインが工具寿命を延ばし、工具交換時間を短縮します。



▶ 比較 >>

- ・被削材: 低炭素鋼 850N/mm² 以下
- ・機械 : マシニングセンタ BT40 センタースルークーラント付

使用工具: Ø3.15mm 加工深さ: 7.2mm				
データ比較		i-Center	HSSセンタードリル (TiNコーティング)	超硬センタードリル
切削速度	m/min.	65	17	65
S=回転数	min ⁻¹	6570	1718	6570
f=1回転送り	mm/rev	0.12	0.02	0.1
F=送り速度	mm/min	788.4	34.4	657
クーラント	水溶性	外部給油 / 内部給油	外部給油	外部給油
ドリル加工時間	(秒)	0.55	12.5	0.65
ドリル穴加工数		7000	700	5000



▶ 表面粗さ測定結果 >>

i-Center インサート	ワーク材質 SCM440			
I9MT1603B0500 NC2033	Vc	60	m/min.	
	S	3800	min ⁻¹	
	f	0.1	mm/rev.	
	F	380	mm/min.	
	Ap	13.5	mm	

Perthometer M1
Object
Name

Lt 5.600 mm
Ls Standard 2.5 μm
Lc 0.800 mm
Ra 0.562 μm
Rz 3.26 μm
Rmax 3.61 μm
RPa(0.5,-0.5) 68 /c
R Profile
Lc 0.800 mm
VER 2.50 μm

