

多様な加工の一例

Example of various machining

◆ガンドリルマシン用 For gun drill machine

加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	機械部品 SCM435H 標準ガンドリル Standard gun drill $\phi 5.0$ 深さ200mm Depth 200mm $Vc=60.0m/min$ $S=3,800min^{-1}$ $f=0.0175mm/rev$ $F=70mm/min$ 油性 油量= 油圧=7MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=7MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	機械部品 SUS304 ダブルガイドパッドXTコートガンドリル $\phi 9.7$ 深さ1,400mm Depth 1,400mm $Vc=45.6m/min$ $S=1,500min^{-1}$ $f=0.02mm/rev$ $F=30mm/min$ 油性 油量= 油圧=7MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=7MPa
加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	機械部品 SCM440H スローアウェイガンドリル Type01 Throw away gun drill Type01 $\phi 15.00$ 深さ1000mm Depth 1000mm $Vc=70.1m/min$ $S=1,490min^{-1}$ $f=0.05mm/rev$ $F=75mm/min$ スピンドルPW=5.5kw 油性 油量= 油圧=3MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=3MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	シャフト AISI415(AISI) スローアウェイガンドリル Type01 Throw away gun drill Type01 $\phi 20.00$ 深さ1000mm Depth 1000mm $Vc=69.0m/min$ $S=1,100min^{-1}$ $f=0.09mm/rev$ $F=100mm/min$ スピンドルPW=5.5kw 油性 油量= 油圧=2MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=2MPa
加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	ノズルホルダー S50C 超硬ソリッド Carbide solid $\phi 1.5$ 深さ90.0 Depth 90.0 $Vc=60m/min$ $S=12,000min^{-1}$ $f=0.007mm/rev$ $F=84mm/min$ 油性 油量=1ℓ/min 油圧=11MPa Oil based Oil capacity=1ℓ/min Oil press.=11MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	バルブ SUS316 TiAINコーティング TiAIN Coating $\phi 4.7$ 深さ250.0 Depth 250.0 $Vc=52m/min$ $S=3,500min^{-1}$ $f=0.005mm/rev$ $F=17.5mm/min$ 油性 油量=10ℓ/min 油圧=8MPa Oil based Oil capacity=10ℓ/min Oil press.=8MPa

◆マシニングセンター用 For machining centre

加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	自動車部品 バルブガイド 鋳鋼 Steel casting TiNコートガンドリル TiN Coat gun drill $\phi 8.097 \pm 0.013$ 深さ75.0mm 通り穴 Depth 75.0 thru. $Vc=65m/min$ $S=2,550min^{-1}$ $f=0.023mm/rev$ $F=60mm/min$ 油性 油量=10ℓ/min 油圧=4MPa Oil based Oil capacity=10ℓ/min Oil press.=4MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	航空機用部品 15-5PH TiNコートガンドリル TiN Coat gun drill $\phi 3.1$ 深さ60mm Depth 60 $Vc=45m/min$ $S=4,650min^{-1}$ $f=0.006mm/rev$ $F=28mm/min$ 油性 油量=4ℓ/min 油圧=7MPa Oil based Oil capacity=4ℓ/min Oil press.=7MPa
加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	船舶用シリンダーカバー SCM415 スローアウェイガンドリル Type01 Throw away gun drill Type01 $\phi 20.0$ 深さ300mm Depth 300 $Vc=75m/min$ $S=1,200min^{-1}$ $f=0.09m/rev$ $F=110mm/min$ エマルジョン14% 油量= 油圧=3MPa Emulsion14% Oil capacity=0ℓ/min Oil press.=5MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	ディーゼルエンジン FCD スローアウェイガンドリル Type07 Throw away gun drill Type07 $\phi 42.00$ 深さ550mm Depth 550mm $Vc=80.4m/min$ $S=610min^{-1}$ $f=0.3mm/rev$ $F=183mm/min$ 油性 油量= 油圧=2.2MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=2.2MPa
加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	金型の冷却水穴 SKD7~8相当 SKD7~8, or equiv. 標準ガンドリル Standard gun drill $\phi 10.0$ 深さ340mm 止まり穴 Depth 340mm blind hole $Vc=47m/min$ $S=1,500min^{-1}$ $f=0.04mm/rev$ $F=60mm/min$ オイルミスト 1MPa Oil mist 1MPa	加工品 Article processed 材質 Steel casting ガンドリル Gun drill 加工内容 Processing condition クーラント Coolant	ディーゼルエンジン FCD スローアウェイガンドリル Type07A Throw away gun drill Type07A $\phi 51.00$ 深さ400mm Depth 400mm $Vc=80.0m/min$ $S=510min^{-1}$ $f=0.3mm/rev$ $F=183mm/min$ 油性 油量= 油圧=2.2MPa Oil based Oil capacit= Oil press.=2.2MPa