

脆弱材加工用小径オイルホールドリル

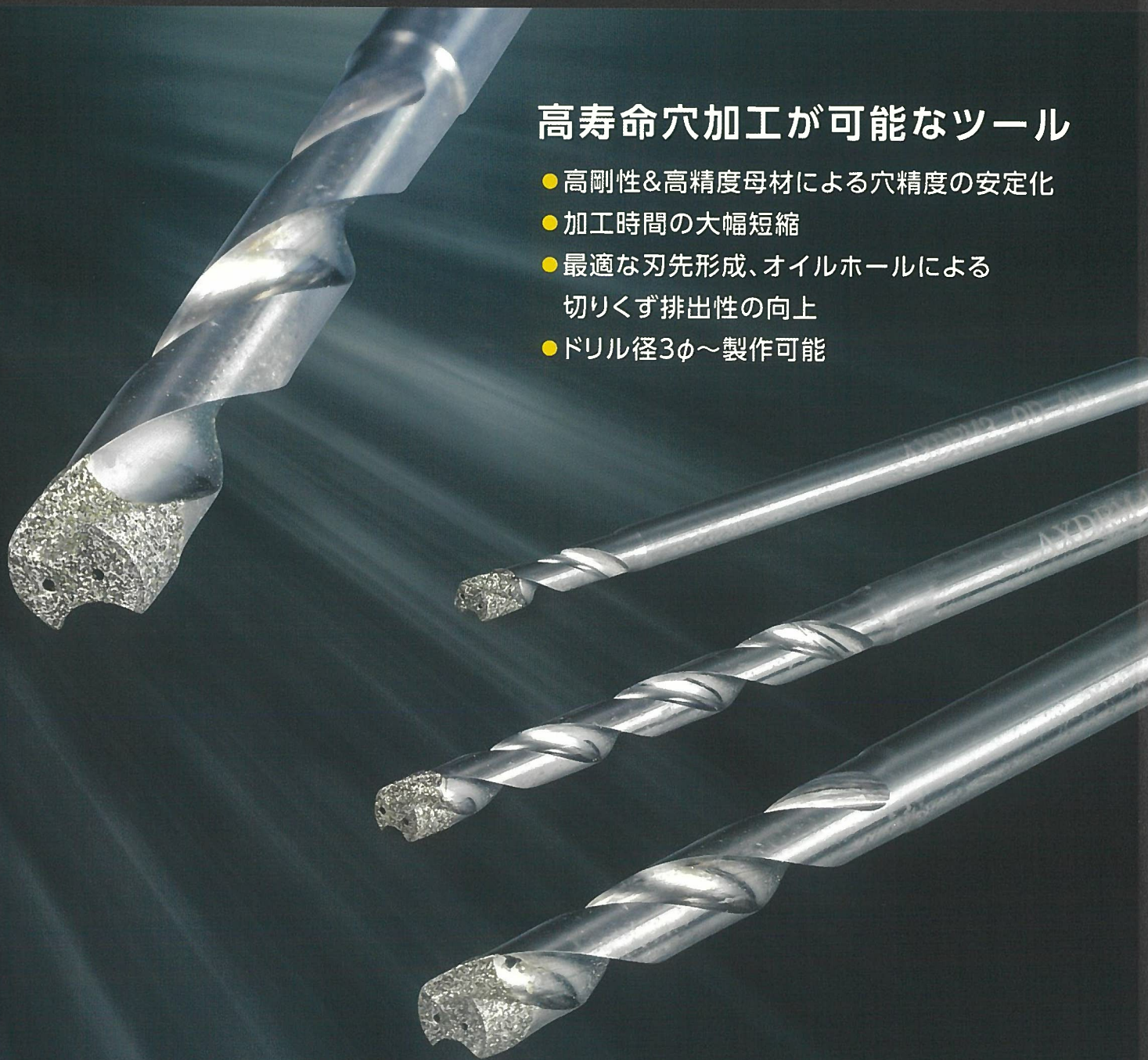
アクセラドリルミニ OH

オイルホール

Axcera Drill Series Oil Hole

高寿命穴加工が可能なツール

- 高剛性&高精度母材による穴精度の安定化
- 加工時間の大幅短縮
- 最適な刃先形成、オイルホールによる切りくず排出性の向上
- ドリル径3φ~製作可能



HIGH QUALITY, SPEEDY & ECOLOGY

DIAMANT

加工事例1 (加工精度の安定化確認)

使用工具：SD100 φ3.3

被削材	回転数	送り(F)	ステップ	穴深さ	加工数
アルミナ	5000rpm	5.0mm/min	無し	20mm	324穴

穴数	ワーク加工径
1穴目	φ3.462
7穴目	φ3.377
30穴目	φ3.370
90穴目	φ3.355
150穴目	φ3.347
210穴目	φ3.345
270穴目	φ3.345
324穴目	φ3.341

←1穴目と324穴目の加工径変化量:0.121mm

←7穴目と324穴目の加工径変化量:0.036mm(初期摩耗後)

加工精度の安定化**加工事例2**

使用工具：SD100 φ3.1

被削材	回転数	送り(F)	ステップ	穴深さ	加工数
SiC	5000rpm	2.0mm/min	無し	7.2mm	27穴

→27穴加工(寿命)

加工時間:4分20秒/穴

使用工具：SD100 φ3.3

被削材	回転数	送り(F)	ステップ	穴深さ	加工数
アルミナ	5000rpm	5.0mm/min	無し	20mm	324穴

→324穴加工(寿命)

加工時間:4分30秒/穴**他社製との比較テスト**

被削材：アルミナ

使用工具：SD120 φ2.0 アクセラドリルミニOH仕様

加工条件：8000 rpm(周速50.2m/min) F3.2mm 穴深さ6mm ノンステップ加工

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
アクセラドリルミニOH	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴	100穴
A社	82穴	44穴	100穴	100穴	61穴	—	—	—	—	—

	アクセラドリルミニ	A社
1穴目ワーク加工径	φ2.036	φ2.109
10穴目ワーク加工径	φ2.026	φ2.059
100穴目ワーク加工径	φ2.025	φ2.027
加工径変化量	0.011mm	0.082mm

安定した工具寿命**加工精度の安定**

(外観・仕様などは製品改良のために、予告なく一部変更することがありますのでご了承ください。)

※上記は基本サイズです。直径、電着長、首下長などは個別にご相談ください。

※当社の加工機によるテスト結果です。加工条件等にご相談ください。

※加工条件表の数値は新しく作業を立ち上げる時の目安としてください。テスト加工をして、危険度・ツール寿命を考慮の上、最適な加工条件を設定してください。

