

自動車部品 穴あけ加工案件

- ・ワーク材質: SS41
- ・加工内容:  $\phi 10.3 \times 8\text{mm}$  深さ穴あけ(貫通穴)
- ・設備: マシニングセンタ (BT40)
- ・切削油: 水溶性

○現行品: ハイストリル

- ・現行切削条件  
N=1,120min<sup>-1</sup> (V=36m/min)  
F=260mm/min (f=0.23mm/rev)

○テスト品: AQDEXZ

- ・テスト加工条件  
N=2400min<sup>-1</sup> (V=78m/min)  
F=420mm/min (f=0.18mm/rev)