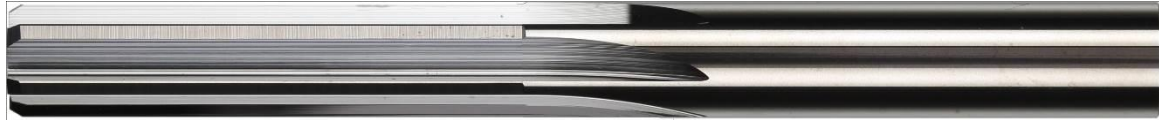


# 加工事例～超硬リーマ Gシリーズ[型式:CG]～

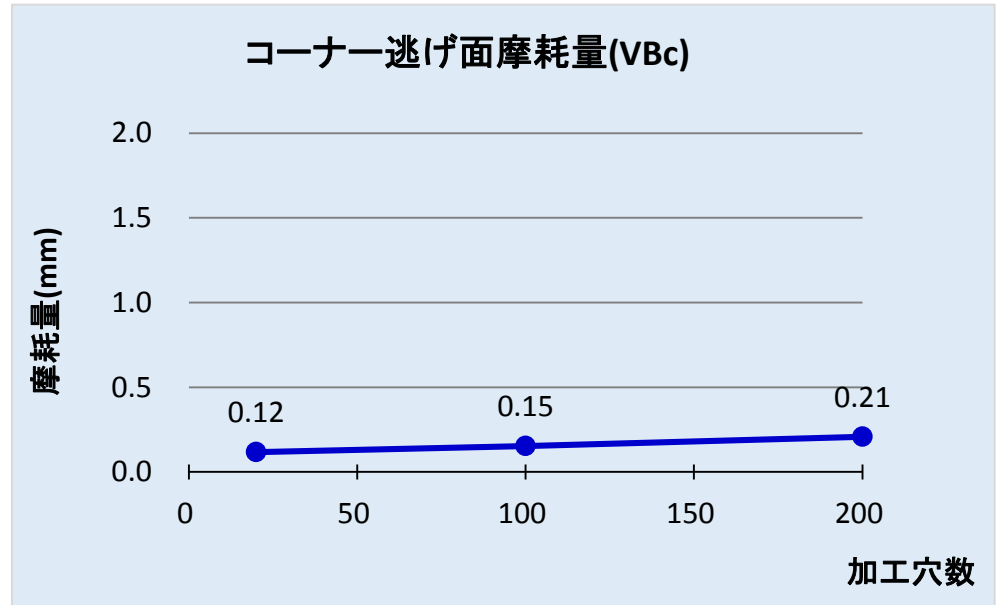
被削材: SUS304

高精度  
穴加工



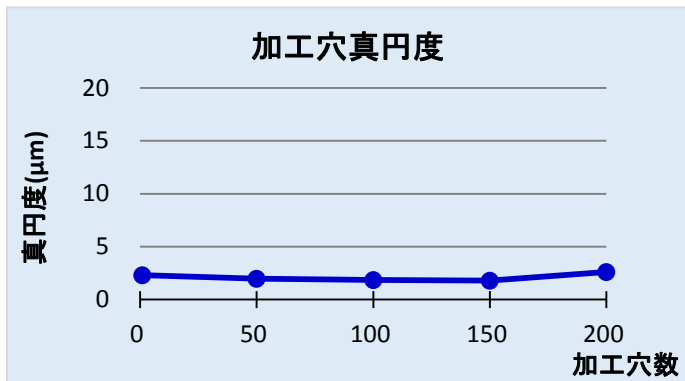
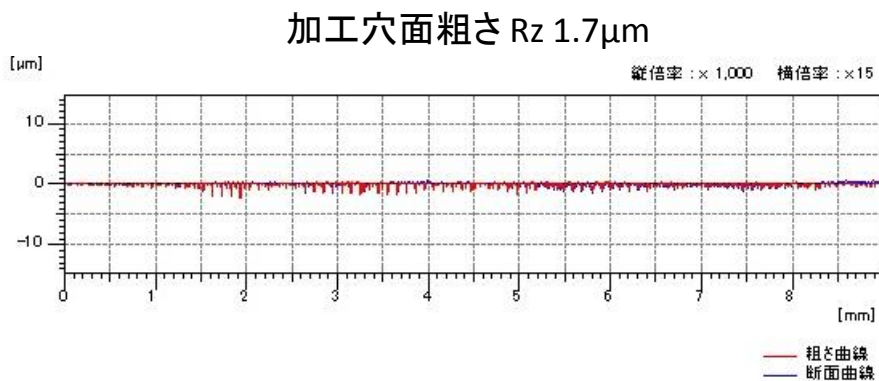
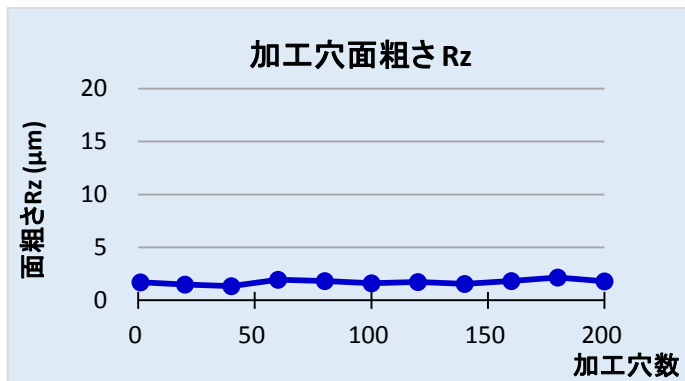
被削材	SUS304 t=15mm
加工穴深さ	15mm(貫通)
リーマ径	φ6.0
下穴ドリル	超硬ドリル φ5.8
リーマ代	φ0.2
突出し	42mm
取付時振れ	3 μm以下
使用機械	3軸立型マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤 希釈10倍
切削条件	V=15m/min, f=0.1mm/rev

## 工具摩耗

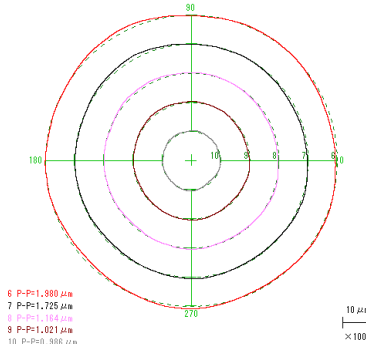


# 加工穴精度

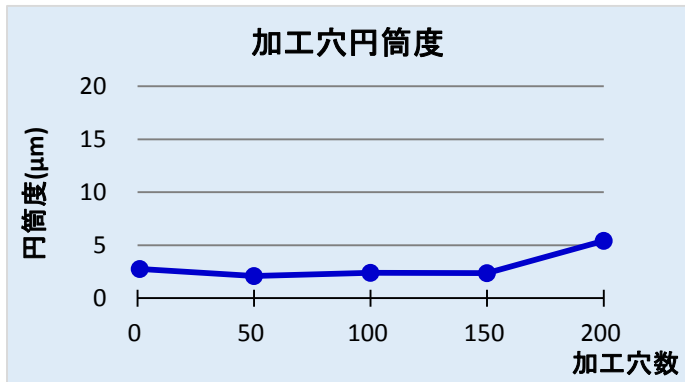
被削材: SUS304



真円度 平均2.1μm



2μmとびの  
ピンゲージを使用



円筒度 平均3.0μm

