



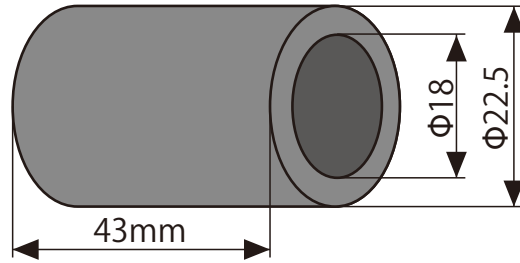
▶先端形状別抜けバリ比較

通常の穴加工と先端角、コーナ形状を修正してテストを行った結果を示します。段付き180°とフラットの抜けバリが小さくなっています。

▶加工環境

ドリル径	φ4
被削材	合金鋼
ワーク形状	外径φ22.5×内径φ18×幅43mm
切削油剤	水溶性切削油剤

▶ワーク形状



工具仕様	外観	抜けバリ
2刃段付角140° 刃径(1段目) φ3.5		
段付き角180° 刃径(1段目) φ3.5		
コーナ面取り C0.1		
フラット (先端角180°)		
ろうそく研ぎ (先端角180°)		