

# CGE / DCB グラファイト加工事例

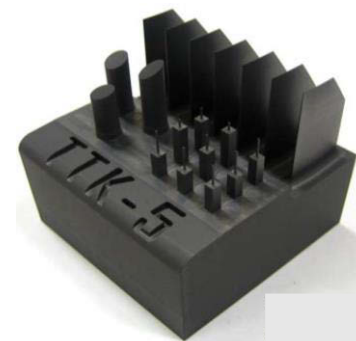
被削材 : グラファイト TTK-5 (Hs70)  
 ワークサイズ : 50 x 50 x 50 mm  
 クーラント : エアブロー  
 加工時間 : 2時間59分

使用工具

CGE (ノンコートスクエア)



DCB (ダイヤコートボール)



工程	使用工具	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	a <sub>p</sub> (mm)	a <sub>e</sub> (mm)	加工時間
荒	CGE 4120 (φ12 x 5)	5,000	5,000	4	2	0:03:27
ブロック上面仕上げ			1,500	-	6	0:00:22
中荒 (アーチ両端)	DCB 2060 (R3 x 30)	7,000	3,000	0.2	2	0:01:22
中荒			5,000	1	2	0:07:21
ピン中荒	DCB 2040 (R2 x 20)	7,000	2,000	0.5	2	0:05:56
段差部中荒			3,000	0.5	1.5	0:00:56
ロゴ上面仕上げ	DCB 2040 (R2 x 20)	7,000	3,000	-	0.1	0:02:58
ボス側面仕上げ			2,000	0.1	-	0:07:49
ボス上面中仕上げ			500	-	0.1	0:02:55
ボス上面仕上げ			500	-	0.1	0:02:08
リブ中仕上げ	DCB 2040 (R2 x 20)	7,000	3,000	0.2	2	0:26:14
リブ仕上げ1 (短手)			3,000	0.1	-	0:14:24
リブ仕上げ2 (長手)			2,000	0.1	-	1:22:10
リブ底面仕上げ	DCB 2010 (R0.5 x 5)	20,000	800	-	0.2	0:08:23
ロゴ荒			1,000	0.1	0.3	0:11:09
ロゴ仕上げ			1,000	-	0.1	0:01:53