

UDCBF チップ形状加工事例

使用工具 : UDCBF 2010-0070
(R0.5 x 0.7)

被削材 : VM-40 (90HRA)

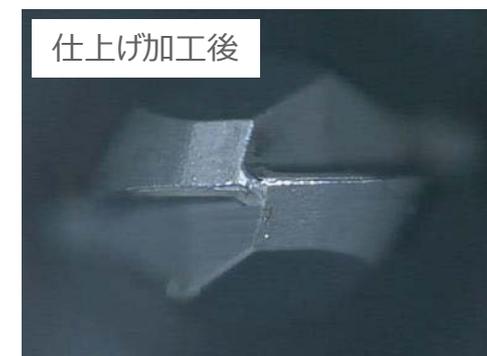
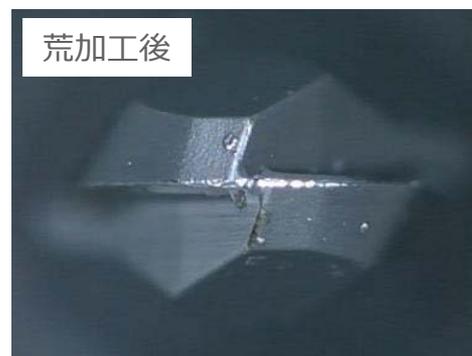
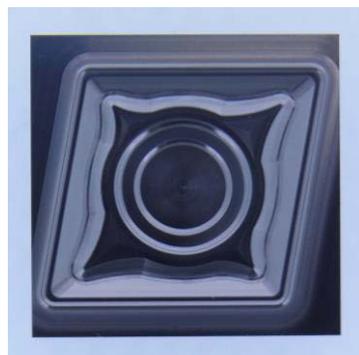
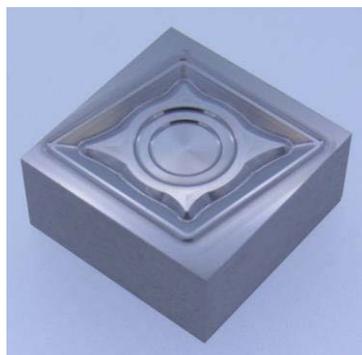
ワークサイズ : 20 x 20 x 10 mm

クーラント : エアブロー

工程	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	加工時間 (h:m)	除去体積 (mm ³)
荒	30,000	300	0.05	0.25	0:43	86.3
仕上げ	30,000	300	0.028	0.02	2:17	12.0

※荒・仕上げに各1本使用

合計 3:00

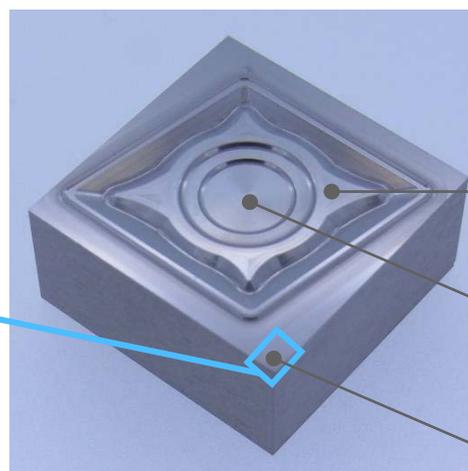
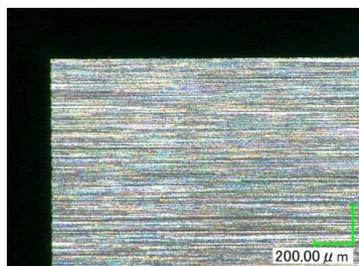


仕上げ加工後ワーク観察

コバ欠け無し

上面

側面



Ra: 0.051 μm
Rz: 0.399 μm

Ra: 0.068 μm
Rz: 0.520 μm

Ra: 0.054 μm
Rz: 0.408 μm

**面粗さ
良好**