

UDCBH 電子部品組付け治具形状加工事例

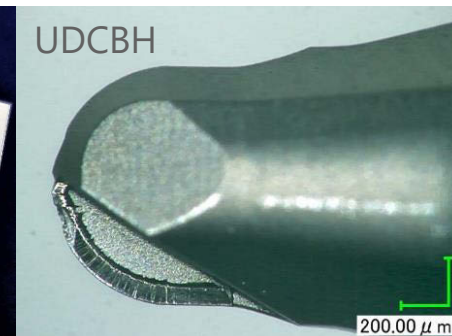
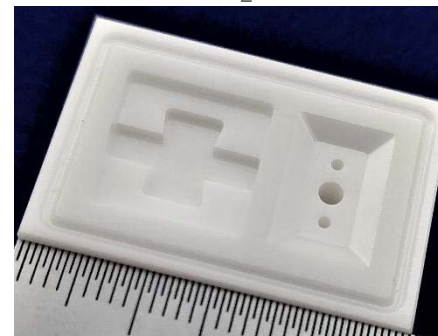
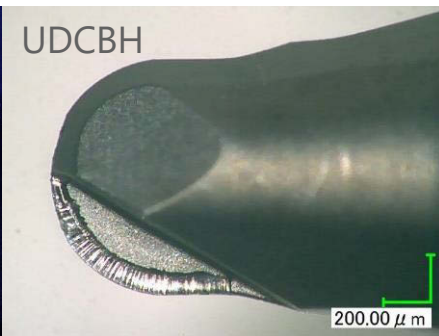
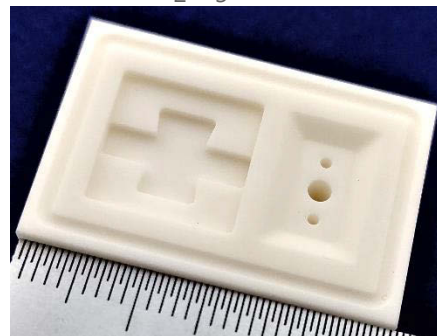
被削材 : アルミナ Al_2O_3 (99.5%)、ジルコニア ZrO_2 (94%)

ワークサイズ : 30 x 20 x 10 mm

クーラント : 水溶性切削油

アルミナ Al_2O_3 (99.5%)

ジルコニア ZrO_2 (94%)



No.	工程	型番・モデル	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	仕上げ代 (mm)	加工時間
1	溝・傾斜ポケット荒	UDCBH 2010-0070 (R0.5 x 0.7)	30,000	300	0.05	0.25	0.01/0.03	0:36:29
2	溝仕上げ						0	0:19:17
3	2段ポケット荒	UDCLBF 2010-0200 (R0.5 x EL2)	30,000	300	0.028	0.028	0.03	0:52:42
4	取り残し	UDCLRSF 2008-005024 ($\phi 0.8 \times \text{CR}0.05 \times \text{EL}2.4$)	30,000	175	0.023	0.5	0.03	0:18:26
5	中仕上げ				0.02	0.25	0.01	0:51:09
6	仕上げ				0.014	0.25	0	1:12:32
7	穴あけ	UDCMX 2200-100 ($\phi 2 \times 10$)	2,400	5	0.15	-	-	0:03:15
8	穴あけ	UDCMX 2100-100 ($\phi 1 \times 10$)	5,000	7.5	0.05	-	-	0:10:44

合計 4:24:34