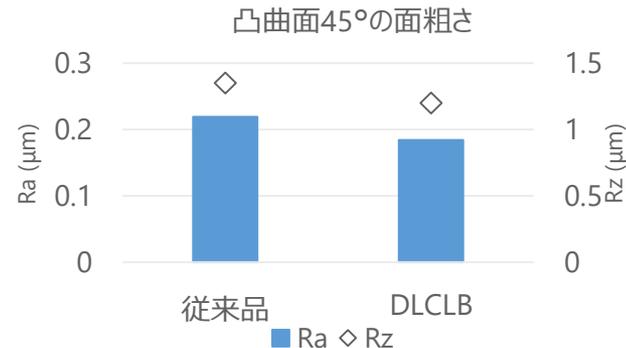
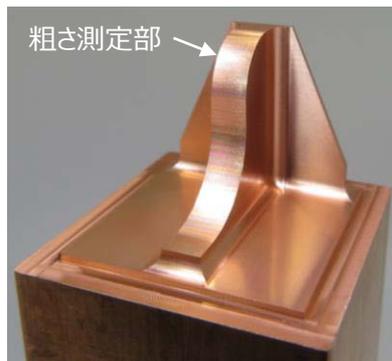


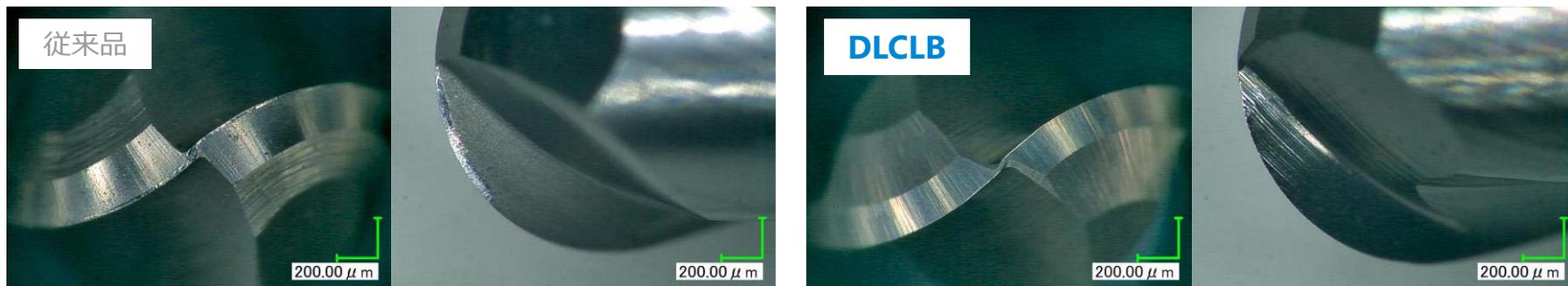
DLCLB タフピッチ銅加工事例

使用工具 : DLCLB 2020-160 (R1 x EL16)
被削材 : タフピッチ銅C1100
加工サイズ : 20 x 20 x 16 mm
クーラント : オイルミスト
加工時間 : 4時間18分40秒



No.	工程	加工方法	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	加工時間
1	荒		10,800	1,090	0.25	0.5	1:31:59
2	中仕上げ	等高線加工	10,800	1,090	0.05	0.05	1:31:15
3	仕上げ		13,090	545	0.0001 (カスプハイト)	0.03	1:15:26

加工後の工具状態



DLCLBは4時間加工後も摩耗・損傷が小さく長寿命
長時間に渡って安定した加工が可能