

UDCLB 超硬合金 剣山形状

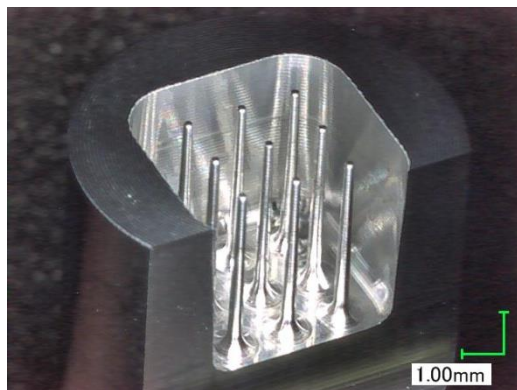
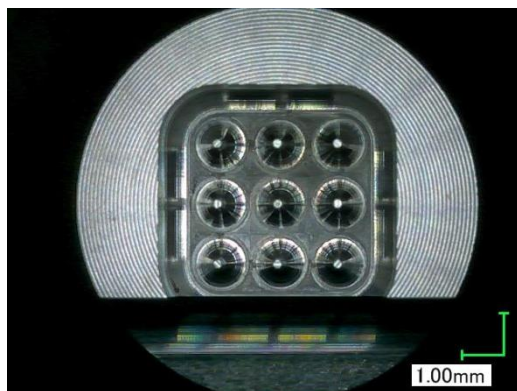
モデル

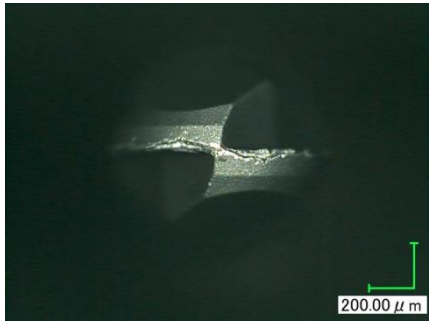
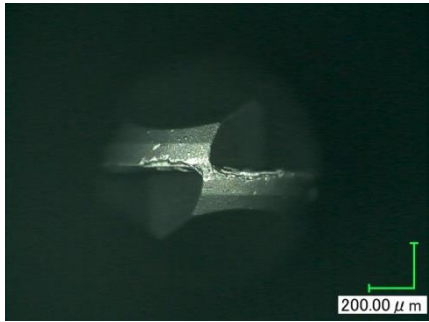
剣山形状

サイズ：□6 x 深さ5.0 mm

加工条件

被削材：超々微粒子超硬合金 VF-20 (92.5HRA)



No.	① 深さ ~2.5 mmまで	② 深さ ~5.0 mmまで
使用工具	2枚刃ロングネックボール UDCLB 2010-0500 (R0.5 x L5) ①、②で各1本 計2本使用	
回転速度 n	30,000 min ⁻¹	
送り速度 Vf	300 mm/min	
a _p	0.1 mm	
a _e	0.05 mm	0.05 mm (底面0.02 mm)
加工時間	52 min	39 min
除去体積	80.1 mm ³	76.5 mm ³
クーラント	エアブロー	
加工後 工具写真		

※UDCLB 2030-0800 (R1.5 x L8) 1本を使用し壁を開放

加工時間 29 min n=27,500 min⁻¹ Vf=275 mm/min a_p=0.125 mm a_e=0.33 mm