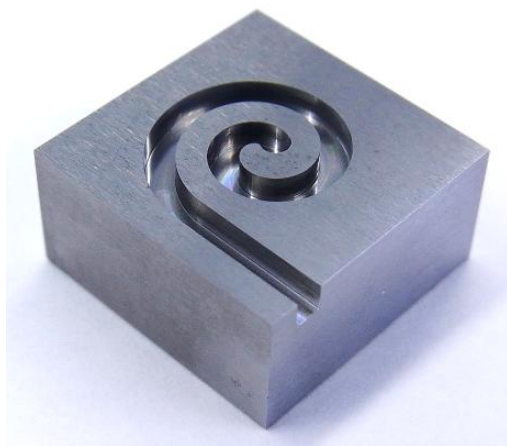


UDCLRS 超硬合金 渦巻溝加工

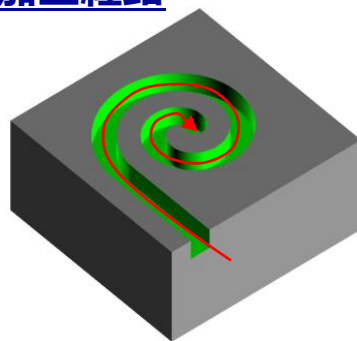
加工形状

溝加工 加工深さ : 2 mm

ワークサイズ : 20 x 20 x 高さ 10 mm



加工経路



加工条件

使用工具 : 2枚刃ロングネックラジラス

UDCLRS $\phi 2 \times CR0.05 \times L2$

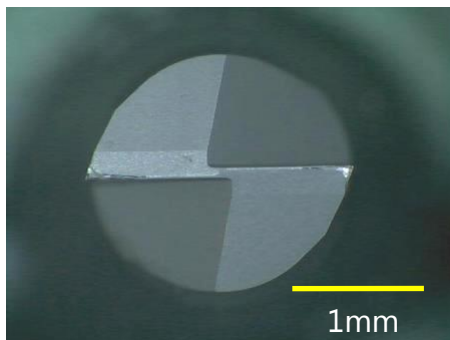
荒・仕上げ各1本ずつ使用

被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)

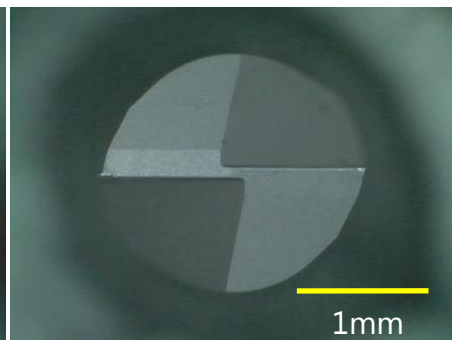
加工条件	荒	仕上げ
回転速度 (min ⁻¹)	20,000	20,000
送り速度 (mm/min)	185	185
a _p (mm)	0.02	0.01 (底面仕上げ代)
クーラント	エアブロー	エアブロー
除去体積 (mm ³)	196	
加工時間 (min)	33	

工具損傷

荒加工後



仕上げ加工後



溝開口部の状態

