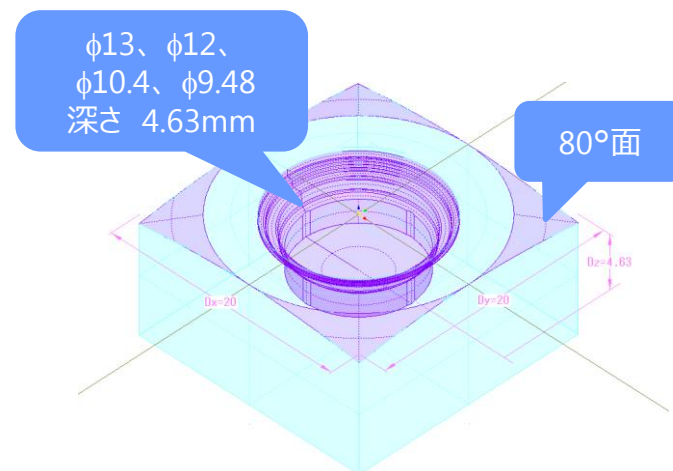
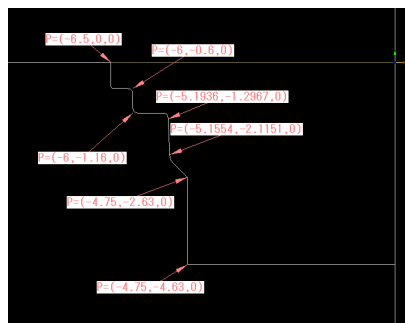
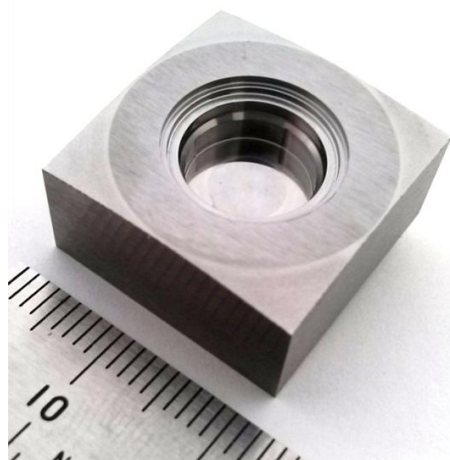


UDCLB / UDCLRS 超硬合金 バルブ形状金型部品加工事例

使用工具 : 2枚刃ロングネックボール UDCLB 2020-0600 (R1 x L6)
 2枚刃ロングネックラジラス UDCLRS 2020-005-020 ($\phi 2 \times CR0.05 \times L2$)
被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)
クーラント : エアブロー (ノズル)



ワークサイズ : 20 x 20 x 厚さ 10 mm

No.	工程	シリーズ・サイズ	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	除去体積 (mm^3)	加工時間
1	荒	UDCLB R1 x L6	30,000	300	0.1	0.3	399.4	1:41:21
2		UDCLRS $\phi 2 \times CR0.05 \times L2$	20,000	750	0.0075	1	22.2	0:23:22
3	仕上げ	UDCLB R1 x L6	30,000	300	0.045	0.05	2.5	0:39:21
4		UDCLRS $\phi 2 \times CR0.05 \times L2$	20,000	750	0.0075	0.1		0:29:27

合計

工具使用本数 : 4本

3時間14分