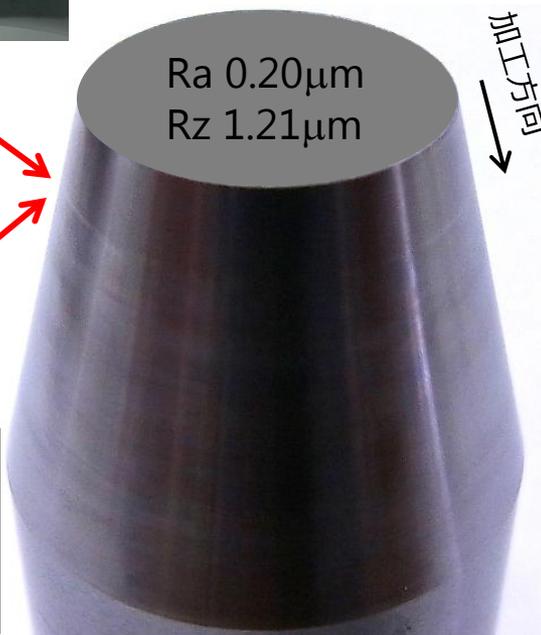
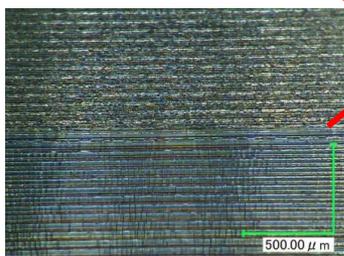
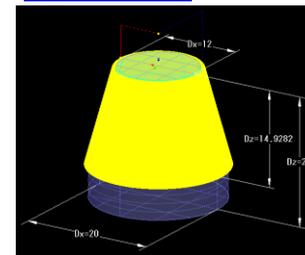


UDCBF 超硬合金 仕上げ面改良

加工条件

被削材：超硬合金 VF-10 (93HRA) 工具：2枚刃ボール UDCB R0.5、2枚刃ハイグレードボール UDCBF R0.5
 クーラント：エアブロー（ノズル） 工具突出し量：20 mm
 $n=30,000 \text{ min}^{-1}$ $V_f=300 \text{ mm/min}$ $a_p=0.05 \text{ mm}$ $a_e=0.02 \text{ mm}$
 加工時間：55分5秒

加工モデル

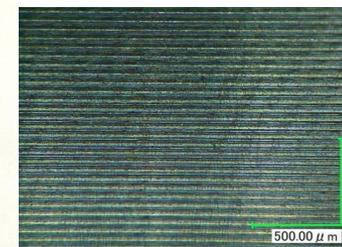


形状精度

UDCB



UDCBF



形状精度

