

CGB 石墨加工事例

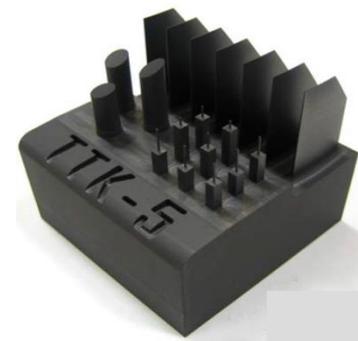
被削材 : 石墨 TTK-5 (Hs70)
 工件尺寸 : 50 x 50 x 50 mm
 冷冷 : 气冷
 加工時間 : 2小时59分

使用工具

CGE (无涂层平刀)



DCB (金刚石涂层球刀)



工程	使用工具	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	切深 _{a_p} (mm)	切宽 _{a_e} (mm)	加工時間
粗	CGE 4120 (φ12 x 5)	5,000	5,000	4	2	0:03:27
骨位顶面精加工			1,500	-	6	0:00:22
中粗 (弧形2端)	DCB 2060 (R3 x 30)	7,000	3,000	0.2	2	0:01:22
中粗			5,000	1	2	0:07:21
圆柱中粗	DCB 2040 (R2 x 20)	7,000	2,000	0.5	2	0:05:56
段差部中荒			3,000	0.5	1.5	0:00:56
标志顶部光洁度			3,000	-	0.1	0:02:58
凸台侧面精加工			2,000	0.1	-	0:07:49
凸台表面中精加工			500	-	0.1	0:02:55
凸台表面精加工	500	-	0.1	0:02:08		
骨位中粗加工	DCB 2040 (R2 x 20)	7,000	3,000	0.2	2	0:26:14
骨位精加工1 (短)			3,000	0.1	-	0:14:24
骨位精加工2 (長)			2,000	0.1	-	1:22:10
骨位底面精加工			800	-	0.2	0:08:23
刻字 粗加工	DCB 2010 (R0.5 x 5)	20,000	1,000	0.1	0.3	0:11:09
刻字 精加工			1,000	-	0.1	0:01:53