

# CGB 石墨加工事例

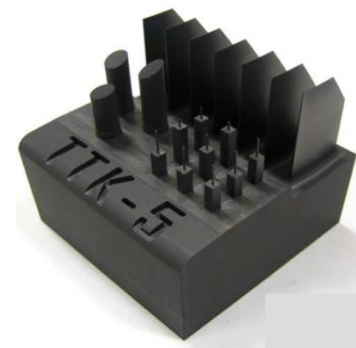
被削材 : 石墨 TTK-5 (Hs70)  
 工件尺寸 : 50 x 50 x 50 mm  
 冷冷 : 气冷  
 加工時間 : 2小时59分

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 <sup>-1</sup> ) | 进给 (mm/min) | 切深 <sub>a<sub>p</sub></sub> (mm) | 切宽 <sub>a<sub>e</sub></sub> (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 |