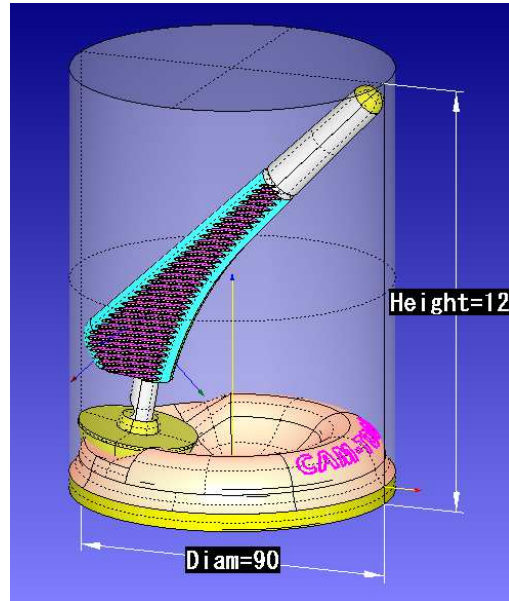


# 钛合金 (Ti6Al4V) 医疗部品 腿骨植入 加工案例

**UTCOAT**  
低硬度材用



- 工件尺寸 :  $\phi 90$  mm x 120 mm
- 冷却方法 : 油性切削油
- 総加工時間 : 9時間30分
- 加工中心 : 三菱重工工作機械株式会社  $\mu V1$
- CAD/CAM : 株式会社C&G系统 **CAM-TOOL**
- 刀柄 : 株式会社MST Corporation



使用系列	工具形状	刀具尺寸	转速 ( $\text{min}^{-1}$ )	进给速度 (mm/min)
<b>CNRS</b>	<b>4刃 圆角刀</b>	$\phi 8 \times \text{CR1} \times 16$	<b>2,800</b>	<b>700</b>
<b>CFB</b>	<b>3刃 球刀</b>	$R3 \times 9$	<b>8,000</b>	<b>4,000</b>
<b>CFB</b>	<b>3刃 球刀</b>	$R2 \times 6$	<b>12,000</b>	<b>4,000</b>
<b>CSELB</b>	<b>2刃 避空型球刀</b>	$R0.75 \times L3$	<b>26,000</b>	<b>1,560</b>
<b>CFB</b>	<b>3刃 球刀</b>	$R2 \times 6$	<b>12,000</b>	<b>4,000</b>
<b>CSELB</b>	<b>2刃 避空型球刀</b>	$R2 \times L12$	<b>12,000</b>	<b>1,800</b>
<b>CFB</b>	<b>3刃 球刀</b>	$R1.5 \times 4.5$	<b>16,000</b>	<b>4,000</b>
<b>CSELB</b>	<b>2刃 避空型球刀</b>	$R1.5 \times L12$	<b>16,000</b>	<b>1,600</b>

