

インコネル718 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-15-18 (φ6 x CR1.5 x 18)

被削材 : インコネル718

加工形状 : 38 x 28 x 3 mm

クーラント : 水溶性切削油

加工条件

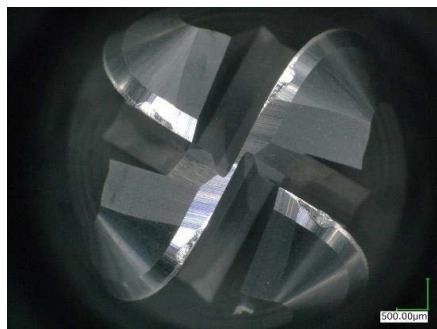
回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	加工時間 (min)
1,735	815	0.06	1.08	62.5

ビブリ振動等の不具合は確認されず、スムーズに加工できた。加工ワークにバリ、ビブリは見られない。

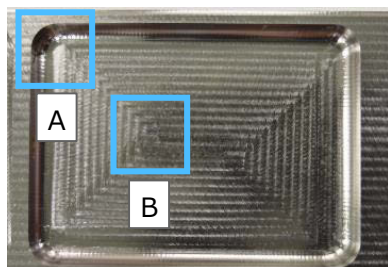
すくい面に底刃の摩耗の影響を受けたチップングがみられる。

インコネルを60分加工してこの状況であれば、問題ないとする。

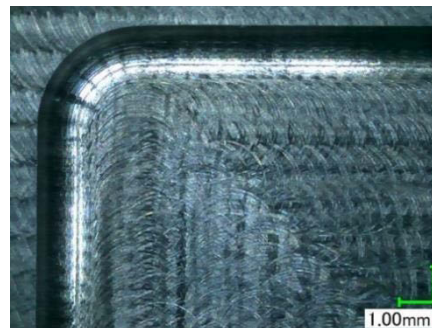
底刃



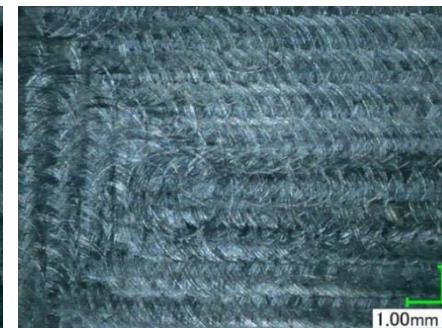
ワーク加工面(全体)



ワーク加工面A



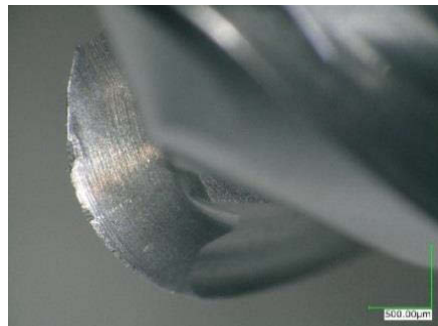
ワーク加工面B



すくい面 (親刃)



すくい面 (子刃)



外周逃げ面 (親刃)



外周逃げ面 (子刃)



インコネル718 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-03-18 (φ6 x CR0.3 x 18)

被削材 : インコネル718

加工形状 : 28 x 28 x 3 mm

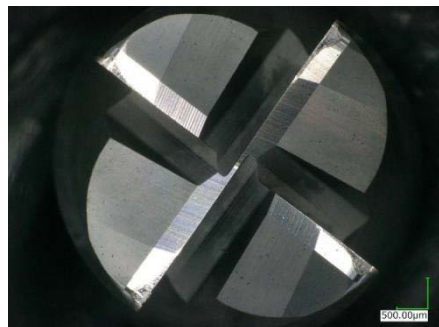
クーラント : 水溶性切削油

加工条件

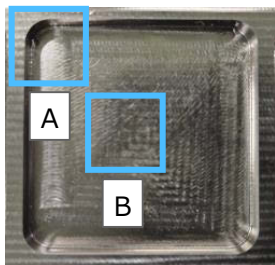
回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	加工時間 (min)
1,735	815	0.05	0.98	58

ビブリ振動等の不具合は確認されず、スムーズに加工できた。加工ワークにバリ、ビブリは見られない。
すくい面、外周逃げ面のチッピングはなく正常摩耗である。

底刃



ワーク加工面(全体)



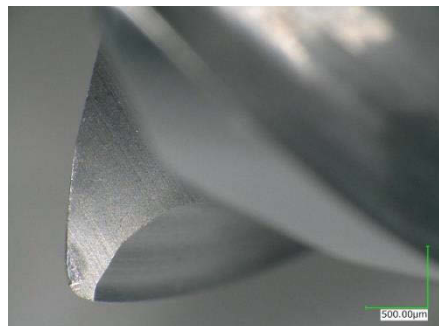
ワーク加工面A



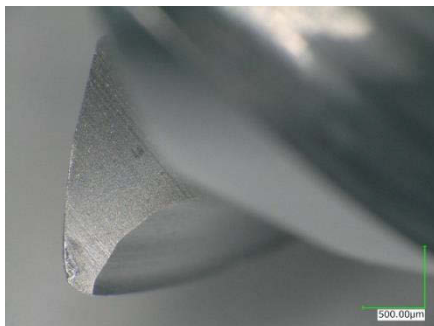
ワーク加工面B



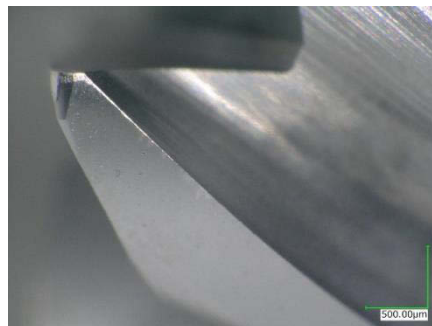
すくい面 (親刃)



すくい面 (子刃)



外周逃げ面 (親刃)



外周逃げ面 (子刃)

