

チタン (Ti-6Al-4V) 加工事例

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

被削材 : チタン Ti-6Al-4V

加工形状 : 98 x 30 x 4 mm

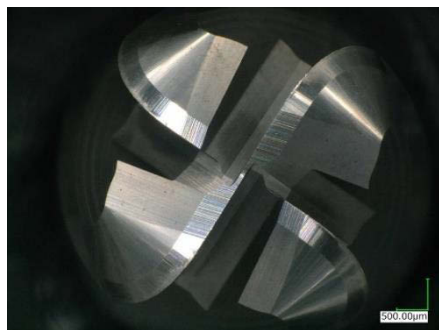
クーラント : 水溶性切削油

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)
7,150	4,010	0.06	1.08	70

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、外周逃げ面のチップングはなく正常摩耗である。

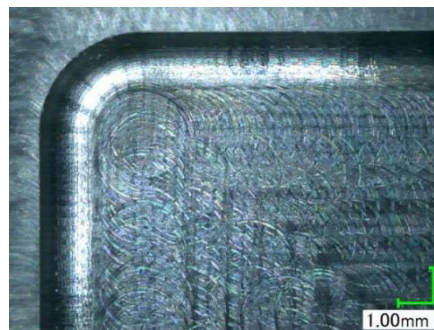
底刃



ワーク加工面(全体)



ワーク加工面A



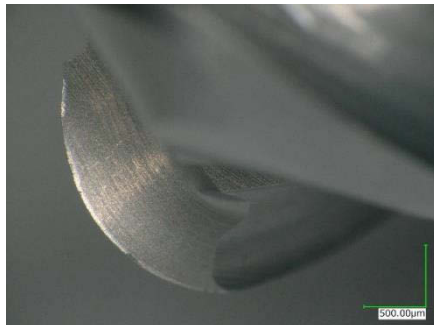
ワーク加工面B



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)



チタン (Ti-6Al-4V) 加工事例

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

被削材 : チタン Ti-6Al-4V

加工形状 : 98 x 23 x 4 mm

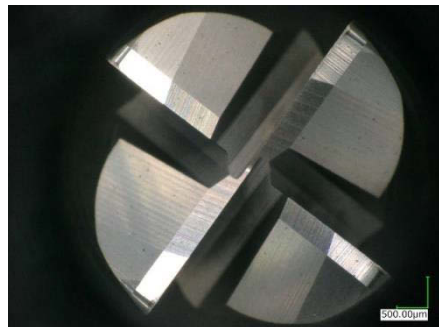
クーラント : 水溶性切削油

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)
7,150	4,010	0.05	1	67

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。
工具損傷はなく正常摩耗である為、問題ないとする。

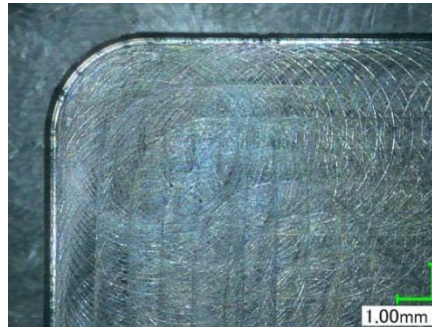
底刃



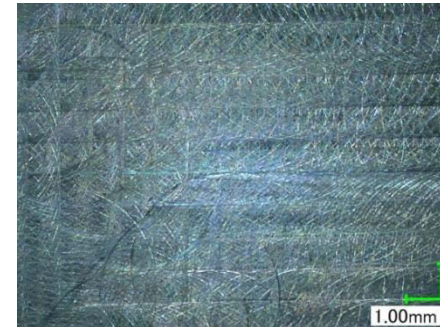
ワーク加工面(全体)



ワーク加工面A



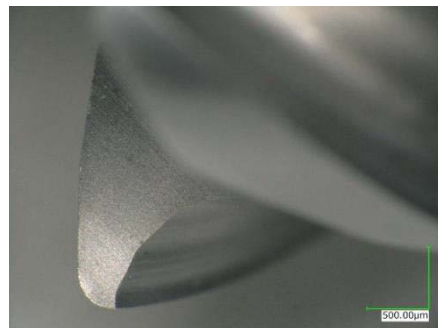
ワーク加工面B



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)

