

UDCLRS 超硬合金鏡面加工

加工条件

使用工具 : 2枚刃ロングネックラジアス UDCLRS $\phi 2 \times CR0.05 \times L2$
荒・仕上げ各1本ずつ使用

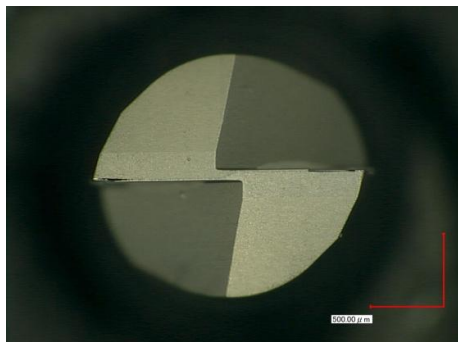
被削材 : 超硬合金 VM-40 (90HRA)

加工条件	荒	仕上げ
回転数 (min^{-1})	20,000	20,000
送り速度 (mm/min)	750	100
a_p (mm)	0.9	0.01 (底面側) 0.9 (側面側)
a_e (mm)	0.01	0.01
クーラント	エアブロー	オイルミスト

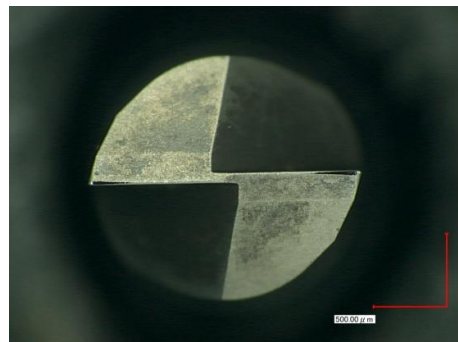
除去体積 : 144mm^3

工具損傷

荒加工後



仕上げ加工後



加工形状

側面加工

サイズ : 1辺10 x 奥行8 x 深さ1.8 mm

加工面粗さ

側面

$R_a : 0.069\mu\text{m}$

$R_z : 0.535\mu\text{m}$

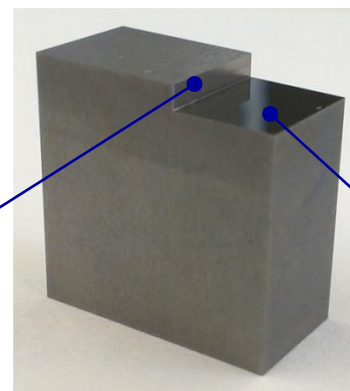
カットオフ長 : 0.25mm

底面

$R_a : 0.010\mu\text{m}$

$R_z : 0.078\mu\text{m}$

カットオフ長 : 0.08mm



底面の状態

