

VDLCLB 铜电极加工案例

使用工具 : VDLCLB R1 x EL8 (柄径 $\phi 3$ mm)
DLCLB R1 x EL8 (柄径 $\phi 4$ mm)
两型号的刀柄部突出长度均设计为2mm

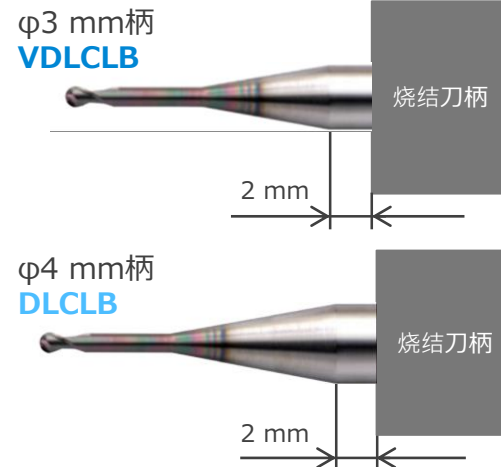
被削材 : 紫铜 C1100

加工尺寸 : 20 x 20 x 8 mm

冷却方式 : 油雾

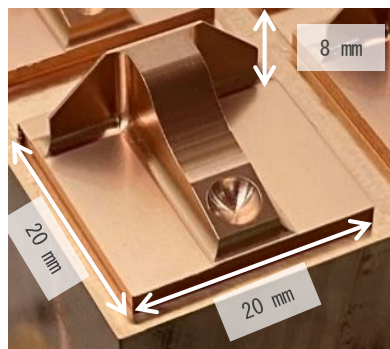
加工条件

No.	加工	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)	精加工余量 (mm)	加工时间/ 个
1	粗	18,700	1,800	0.4	0.8	0.08	0:14:06
2	中精	18,700	1,800	0.05	0.05	0.03	1:17:24
3	精	18,700/ 30,000 (底面)	900	0.03	0.03	0	1:17:00



粗·中精、精加工 各1支
(合计使用2支)

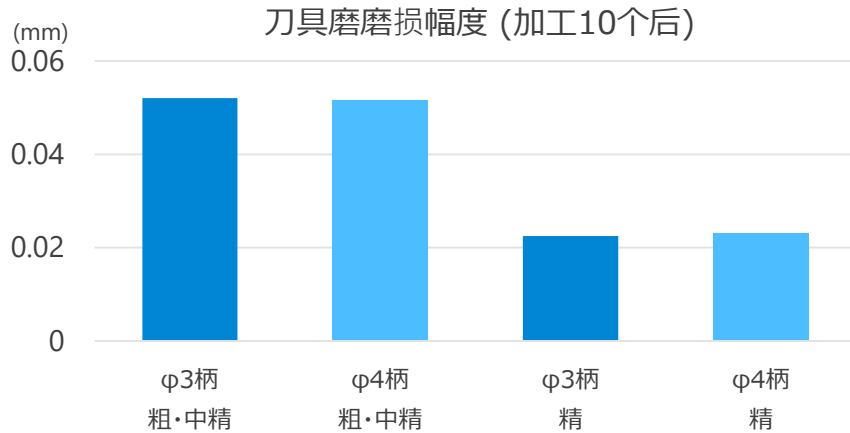
加工形状



加工后的工件



VDLCLB 铜电极加工案例



加工10个后的工具

粗・中精

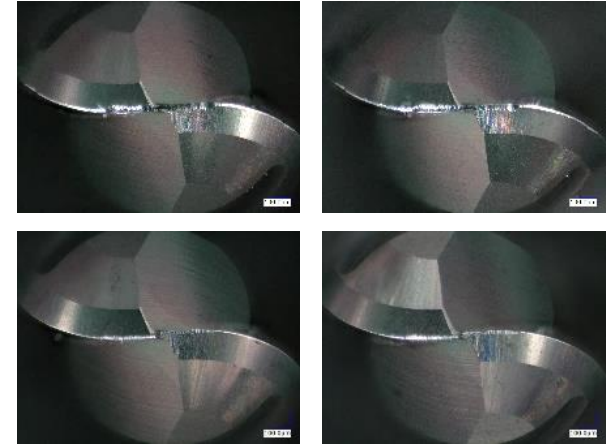
加工时间：
15小时15分

精

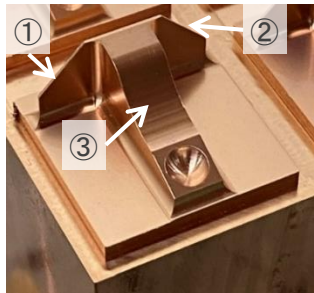
加工时间：
12小时50分

VDLCLB (φ3柄)

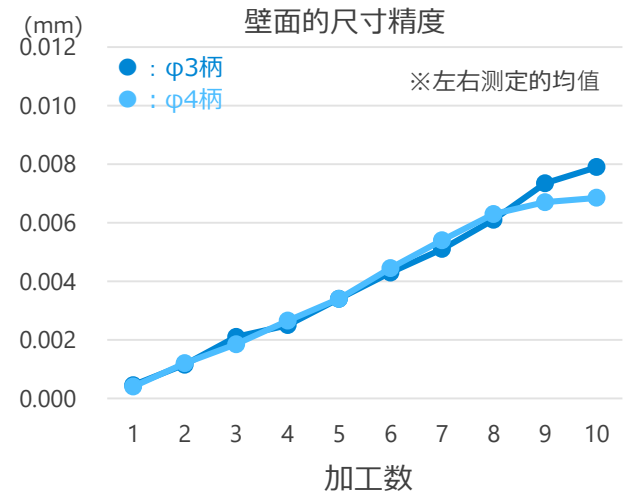
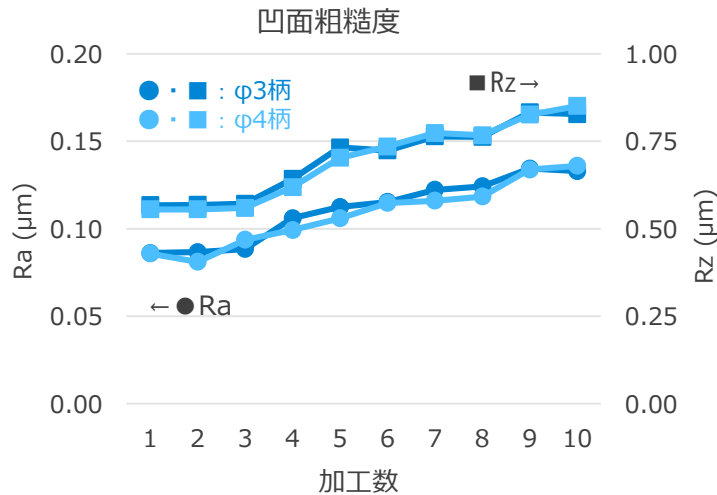
DLCLB (φ4柄)



～ 工具磨耗不会因柄径而有差异，得到的均为同等结果 ～



- ①：尺寸精度测定处 (左)
- ②：尺寸精度测定处 (右)
- ③：粗糙度测定处



～ 尺寸精度，粗糙度不会因柄径而有差异，得到的均为同等结果 ～