

VDLCLB 銅電極モデル加工事例

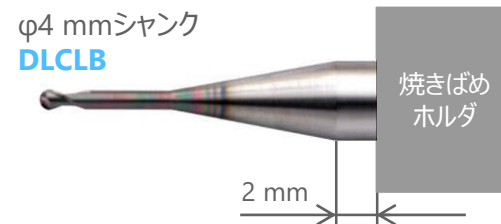
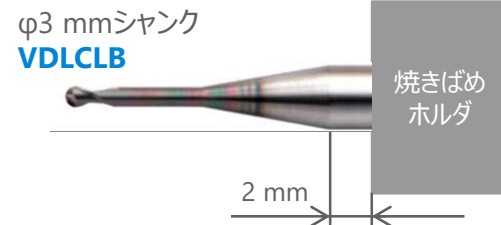
使用工具 : VDLCLB R1 x EL8 (シャンク径φ3 mm)
 DLCLB R1 x EL8 (シャンク径φ4 mm)
 両型番ともに、シャンク部の突き出し長が2 mmになるように設定

被削材 : タフピッチ銅 C1100
 加工サイズ : 20 x 20 x 8 mm
 クーラント : オイルミスト

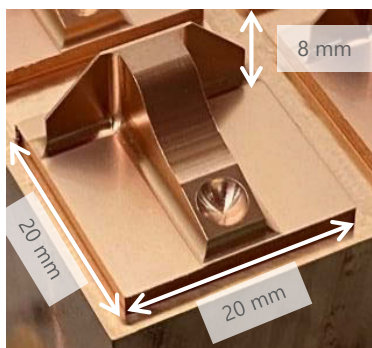
加工条件

No.	工程	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	仕上げ代 (mm)	加工時間/1個
1	荒	18,700	1,800	0.4	0.8	0.08	0:14:06
2	中仕上げ	18,700	1,800	0.05	0.05	0.03	1:17:24
3	仕上げ	18,700/ 30,000 (底面)	900	0.03	0.03	0	1:17:00

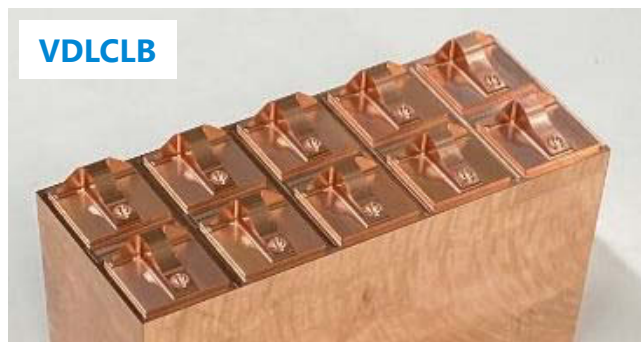
荒・中仕上げ、仕上げで各1本、
合計2本を使用



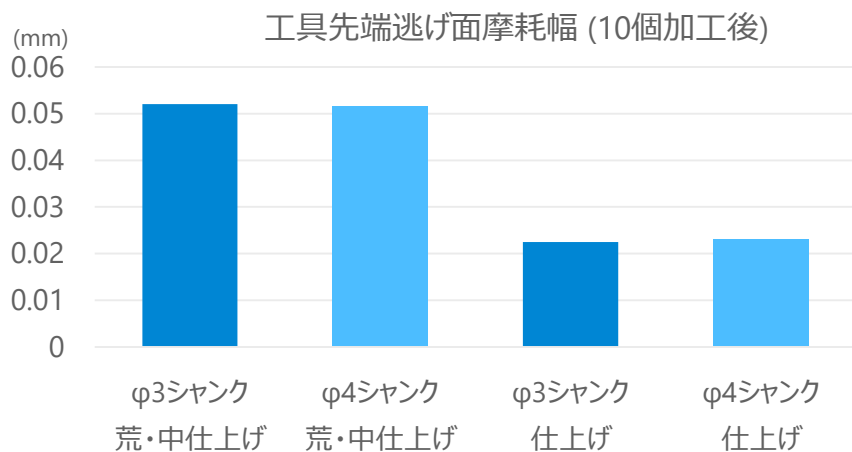
加工形状



加工後ワーク



VDLCLB 銅電極モデル加工事例



10個加工後工具

荒・中仕上げ

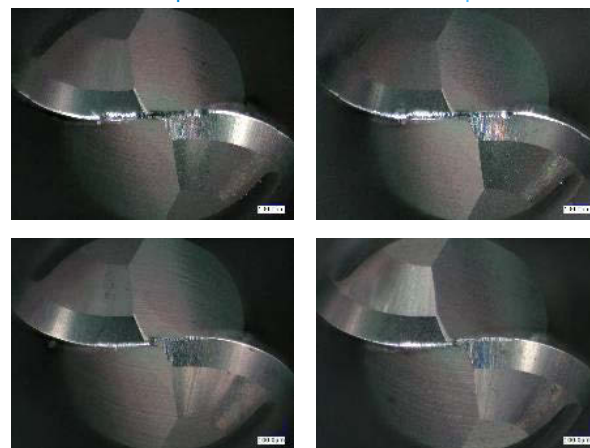
加工時間：
15時間15分

仕上げ

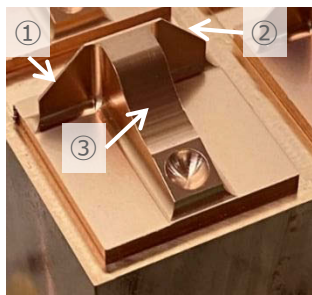
加工時間：
12時間50分

VDLCLB (φ3シャンク)

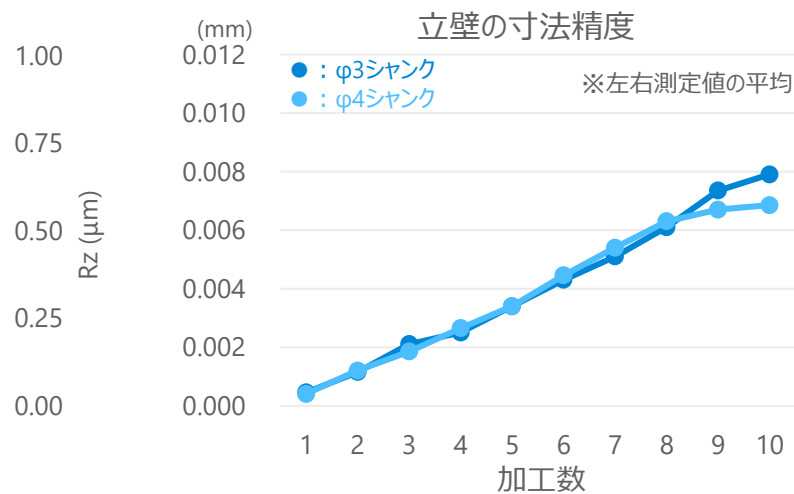
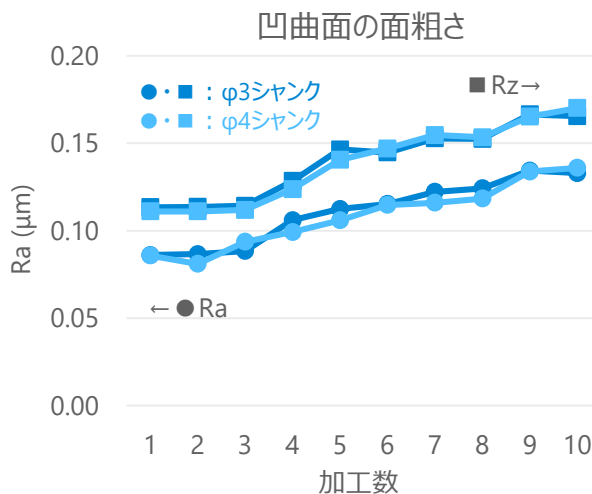
DLCLB (φ4シャンク)



～ 工具摩耗はシャンク径による差が無く、同等の結果が得られた ～



- ①：寸法精度測定箇所 (左)
- ②：寸法精度測定箇所 (右)
- ③：粗さ測定箇所



～ 寸法精度、面粗さともにシャンク径による差は無く、同等の結果が得られた ～