

光學模具料道 鏡面加工

測驗日期:108.6.10

刀具規格:R0.75



* 加工參數

刀具規格 DNZUB015
R0.75*2T

加工參數

切削速度：N=36,000(min-1)

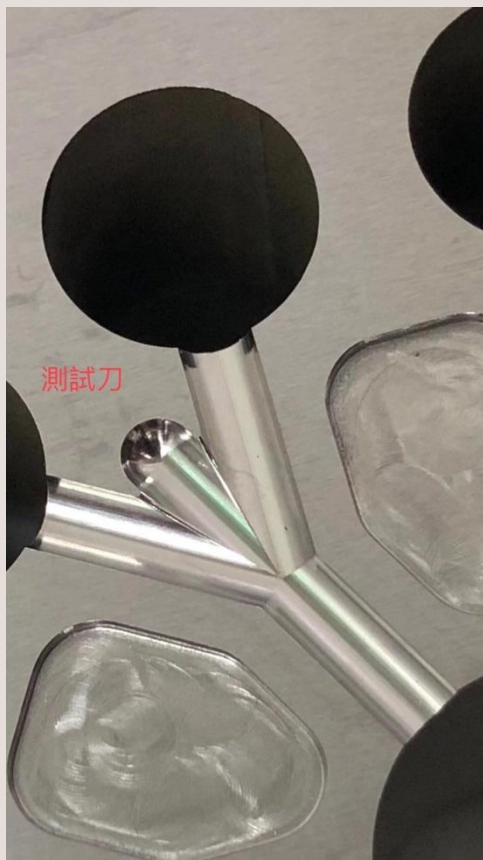
床台進給：F=2000(mm/min)

PITCH : 0.006mm

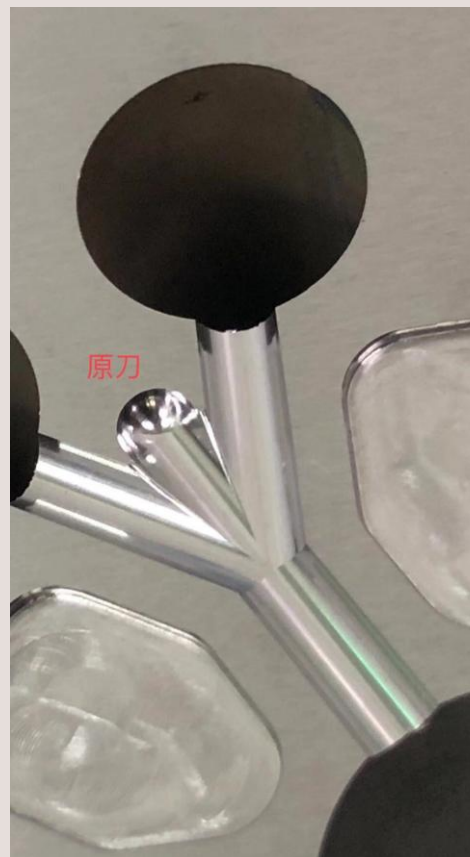
預留量 : 0.015mm



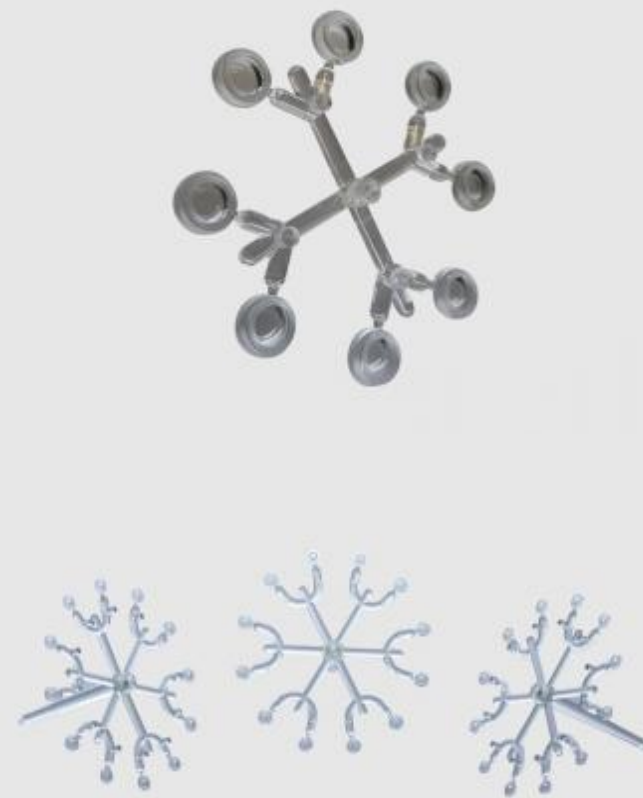
* 測試加工後，外觀比對(使用工顯)



泳捷科技刀具



日系CBM刀具



* 表面粗糙度(使用ZYGO)

使用兩種刀具加工完，量測表面粗糙度，分別量測流道左方與底部，量測結果如下。

Sample	Series	Sa (μm)
1	泳捷科技-1	0.049
2	泳捷科技-2	0.037
3	日系CBN-1	0.035
4	日系CBN-2	0.048

*** 結論** 使用泳捷科技提供之刀具，與它牌同規格之刀具，以相同加工參數下，加工工件表面，觀察外觀與表面粗糙度差異，泳捷科技刀具加工後，表面粗糙度兩者趨近。