

HSB・HSLB 高硬度用2枚刃ボールエンドミル DC53(60HRC)加工事例



プレス金型の加工事例

- ワーク材質： DC53(焼) 60HRC
- クーラント： オイルミスト
- 加工サイズ： 100mmx120mmx50mm
- マシニングセンター： (株)牧野フライス製作所 V33
- CAD/CAM： (株)C&Gシステムズ CAMTOOL

メイン使用工具

HSB 2080-0800 ・ HSLB 2060-300

No.	使用型番	工程名	回転数 (min^{-1})	送り (mm/min)	仕上げ代 (mm)	径方向 a_e (mm)	軸方向 a_p (mm)	突出し (mm)	切削時間	切削距離 (m)
1	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	0.05	1.7	0.4	28.0	1:02:37	12.5
2	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	0.05	1.7	0.4	28.0	1:03:42	12.5
3	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	0.05	1.7	0.4	28.0	0:46:16	8.4
4	HSLB 2060-300	荒加工	6,500	2,500	0.05	0.65	0.2	32.0	0:28:01	4.6
5	HSLB 2040-250	中仕上げ	8,000	1,160	0.005	0.35(直交)	0.7(稜線)	30.0	0:21:38	1.8
6	HSLB 2060-300	中仕上げ	6,500	2,500	0.02	0.3	0	32.0	0:21:38	4.8
7	HSLB 2060-300	仕上げ	6,500	2,500	0.002	0.01	0	32.0	2:53:09	27.4
8	HLRS 4060-10-300	仕上げ	2,200	580	-0.005	1	0.1	32.0	1:03:01	2.3
9	HSB 2006-0060	文字彫り	30,000	1,200	0	0	0.05	14.0	0:02:09	0.1
合計									8:02:11	合計 74.8

HSB 高硬度用2枚刃ボールエンドミル DC53(60HRC)荒加工事例

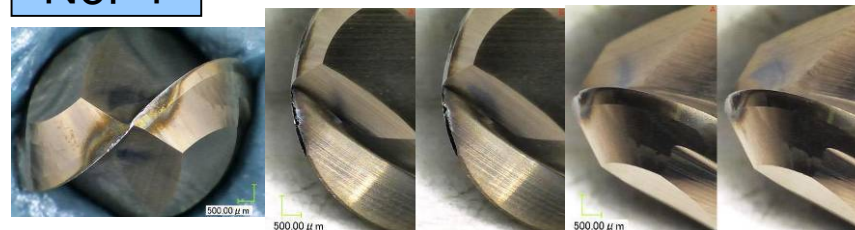
使用工具 **HSB 2080-0800**



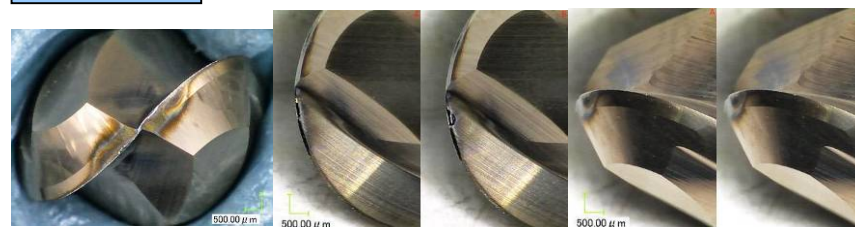
プレス金型の荒加工事例

- ワーク材質: DC53(焼) 60HRC
- クーラント: オイルミスト
- 加工サイズ: 100mmx120mmx50mm

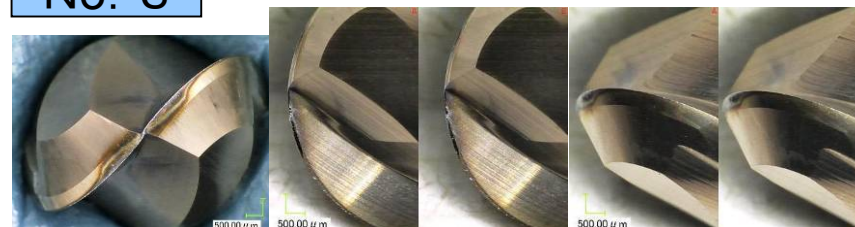
No. 1



No. 2



No. 3



No.	工程名	回転数 (min^{-1})	送り (mm/min)	径方向 a_e (mm)	軸方向 a_p (mm)	突出し (mm)
1	荒加工	5,200	2,200	1.7	0.4	28.0
2						
3						

No. 1	加工時間	1時間02分37秒
	加工距離	12.5m
No. 2	加工時間	1時間03分42秒
	加工距離	12.5m
No. 3	加工時間	46分16秒
	加工距離	8.4m