

HGRRS 平面加工案例

被削材 : SKD11 (60HRC)
加工尺寸 : 100 x 200 x 2.4 mm
冷却方式 : 气冷
加工时间 : 30分

加工条件

转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)
3,000	6,800	0.08	4.1

HGRRS

以往品

他社品 (加工10分钟后, 终止)

刀具前端



刃口部



磨 损
量

0.163 mm

0.296 mm

破损

超高效率下, 也可抑制磨耗, 安定加工 !



UNION TOOL CO.

Copyright © UNION TOOL CO. All rights reserved.