

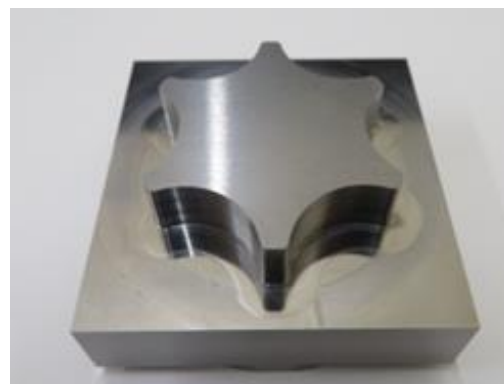
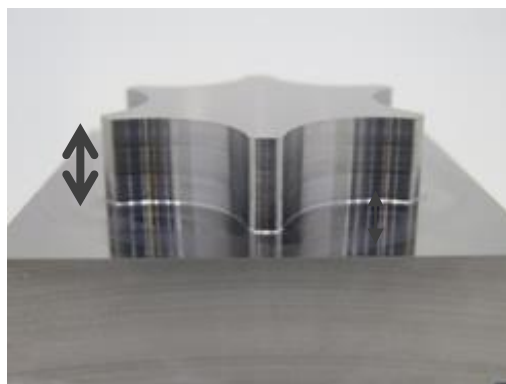
# UDCRRS 硬质合金加工案例

使用工具 : UDCRRS  $\phi 4 \times \text{CR}0.2 \times \text{EL}10$   
被削材 : 硬质合金 VM-40 (90HRA)  
加工尺寸 : 50 x 50 x 9 mm  
冷却方式 : 气冷  
加工时间 : 93分

加工条件

转速 ( $\text{min}^{-1}$ )	进给 ( $\text{mm}/\text{min}$ )	切深 (mm)	切宽 (mm)
15,000	375	3	0.25

深 9 mm  
每次切深 3 mm



加工后的刀具



**1支刀具93分钟可以完成15,953  $\text{mm}^3$ 的加工体积  
工具损伤较小, 可持续使用!**