

HSB·HSLB

DC53 (60HRC) 冲压模具

HARDMAX

高硬度材用



冷却方法 : 油雾冷却
 加工尺寸 : 100 x 120 x 50mm
 加工中心 : 牧野机床有限公司 V33
 CAD/CAM : C&G系统 CAM-TOOL

高硬度用2刃球刀

HSB R4×刃长8



高硬度用2刃避空型球刀

HSLB R3×有效长30



No.	工序	工具形状	系列	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	余量 (mm)	切深 a _p (mm)	切宽 a _e (mm)	突出长 (mm)	切削時間	切削距離 (m)
1	粗加工	2刃球刀	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	1:02:37	12.5
2	粗加工	2刃球刀	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	1:03:42	12.5
3	粗加工	2刃球刀	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	0:46:16	8.4
4	粗加工	2刃避空型球刀	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.05	0.2	0.65	32.0	0:28:01	4.6
5	中精	2刃避空型球刀	HSLB R2 x L25	8,000	1,160	0.005	0.7 (稜線)	0.35 (直交)	30.0	0:21:38	1.8
6	中精	2刃避空型球刀	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.02	0	0.3	32.0	0:21:38	4.8
7	精加工	2刃避空型球刀	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.002	0	0.01	32.0	2:53:09	27.4
8	精加工	4刃避空型圆角刀	HLSR φ6 x R1 x L30	2,200	580	-0.005	0.1	1	32.0	1:03:01	2.3
9	文字部	2刃球刀	HSB R0.3 x 0.6	30,000	1,200	0	0.05	0	14.0	0:02:09	0.1

合計 8:02:11 74.8

HSB·HSLB

DC53 (60HRC) 冲压模具 (R4 粗加工)

HARDMAX

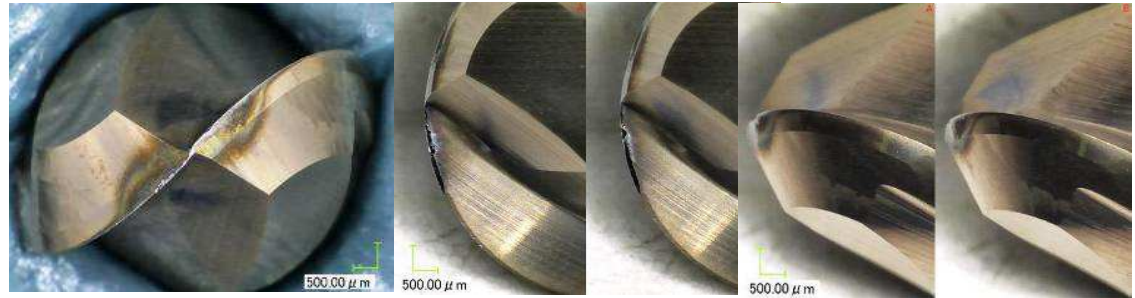
高硬度材用

高硬度用2刃球刀

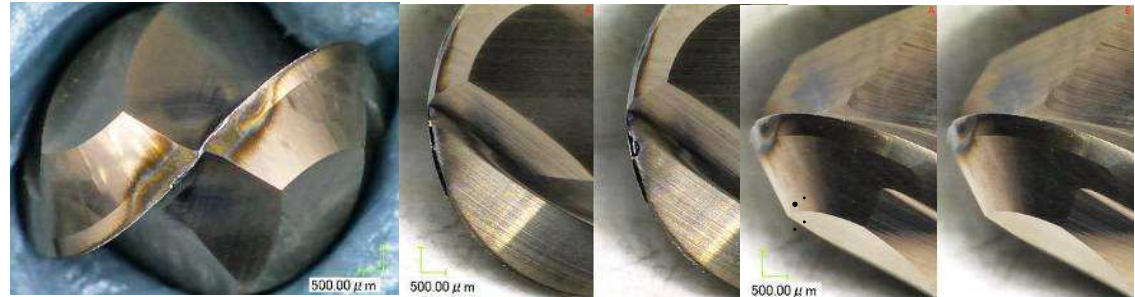
HSB R4×刃长8



No. 1



No. 2

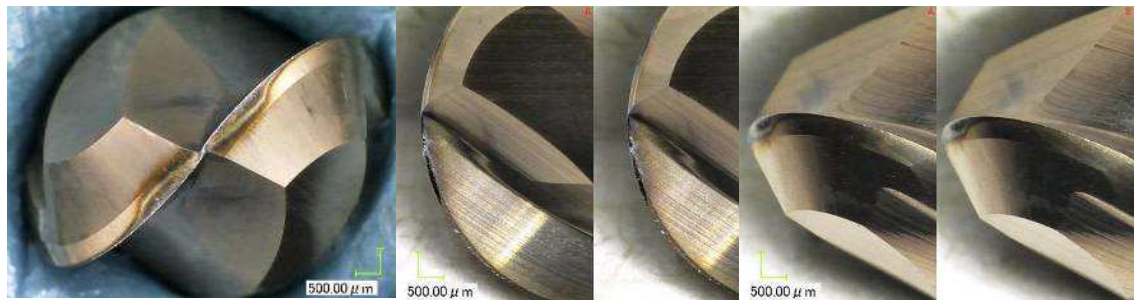


粗加工案例

冷却方法：油雾冷却

加工尺寸：100 x 120 x 50 mm

No. 3



No.	工序	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	切宽 a_p (mm)	切深 a_e (mm)	突出长 (mm)
1						
2	粗加工	5,200	2,200	0.4	1.7	28.0
3						

No.	加工時間	加工距離(m)
1	1:02:37	12.5
2	1:03:42	12.5
3	0:46:16	8.4