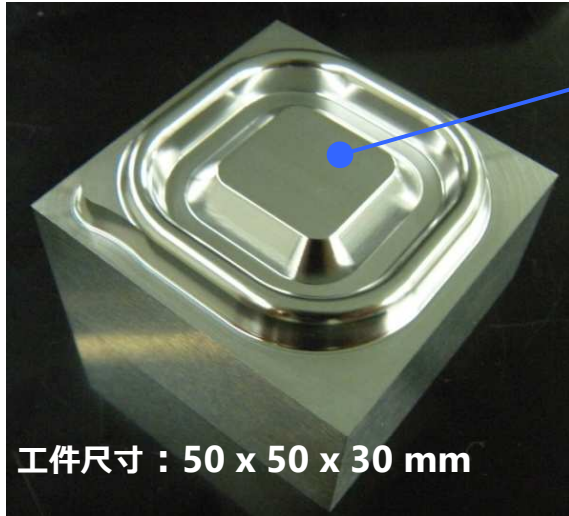


# CSEB

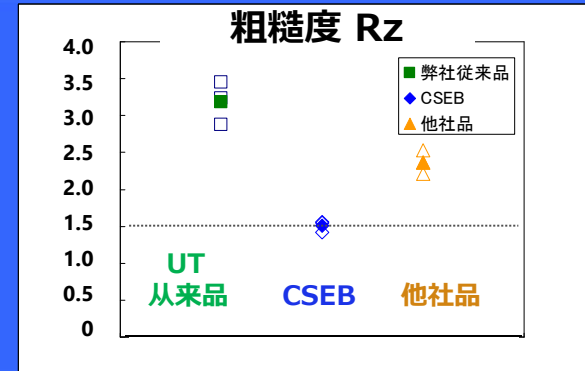
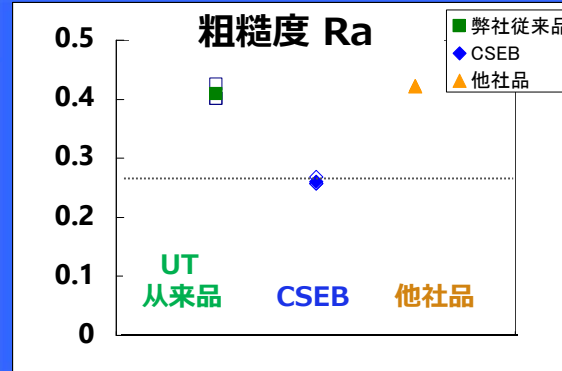
## HPM38 (53HRC) 塑料模具

**UTCOAT**

低硬度材用



工件尺寸：50 x 50 x 30 mm

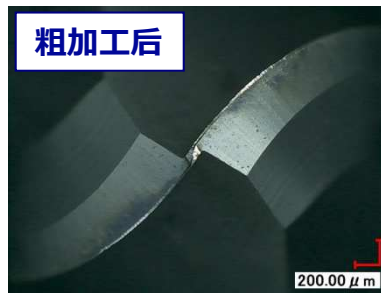


加工面重视用2刃避空型球刀

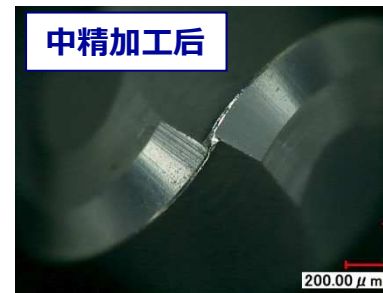
**CSEB**



CSEB R2 x 刃长6



CSEB R1 x 刃长3



CSEB R0.5 x 刃长1.5



No.	工序	工具形状	系列/刀具尺寸	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)	突出长 (mm)	加工時間	冷却方法
1	粗加工	2刃球刀	CSEB R2	11,000	2,000	0.34	1	15	0:31:21	气冷
2	中精加工	2刃球刀	CSEB R1	16,000	1,300	0.17	0.5	13	0:03:10	气冷
3	中精加工	2刃球刀	CSEB R1	16,000	1,300	0.1	0.1	13	0:16:47	气冷
4	中精加工	2刃球刀	CSEB R1	16,000	1,300	0.01	0.1	13	0:37:00	油雾
5	精加工	2刃球刀	CSEB R0.5	22,000	1,300	0.04	0.18	12	0:05:06	油雾
6	精加工	2刃球刀	CSEB R0.5	22,000	700	0.05	0.05	12	0:59:36	油雾
7	精加工	2刃球刀	CSEB R0.5	22,000	700	0.01	0.05	12	0:30:43	油雾