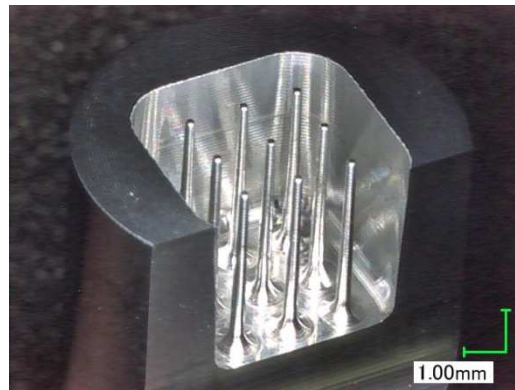
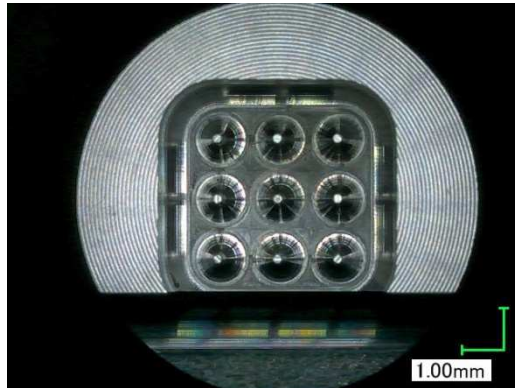

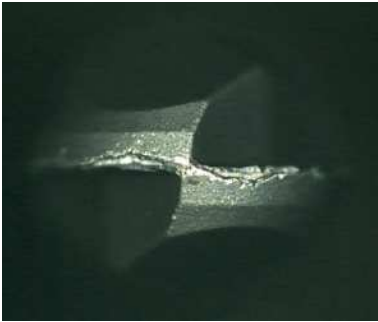
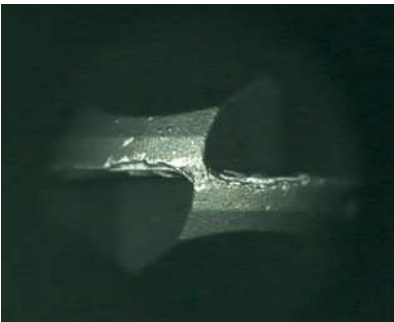


工件尺寸：□6 x 深度5.0 mm



工件材料：超々微粒子超合金 VF-20 (92.5HRA)

| No. | ① 深度 ~到 2.5mm | ② 深度 ~到 5.0mm |
|-------------------|---|---|
| 使用工具 | 2刃避空型球刀 UDCLB 2010-0500 R0.5 x 有效长 5 ①、② 各1支使用 一共2支使用  | |
| 转速 n | 30,000 min ⁻¹ | |
| 进给速度 Vf | 300 mm/min | |
| 切深 a _p | 0.1 mm | |
| 切宽 a _e | 0.05 mm | 0.05 mm (底面 0.02 mm) |
| 加工时间 | 52 min | 39 min |
| 除去体积 | 80.1 mm ³ | 76.5 mm ³ |
| 冷却方法 | 气冷 | |
| 加工後 刀头状态 |  |  |

※ UDCLB 2030-0800 (R1.5 x L8) 横断面加工用1支刀具

加工时间 29min n=27,500min⁻¹ Vf=275mm/min a_p=0.125mm a_e=0.33