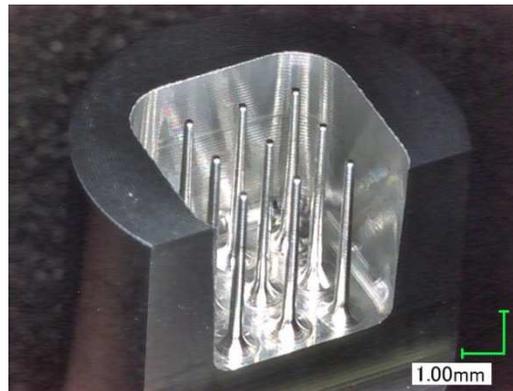
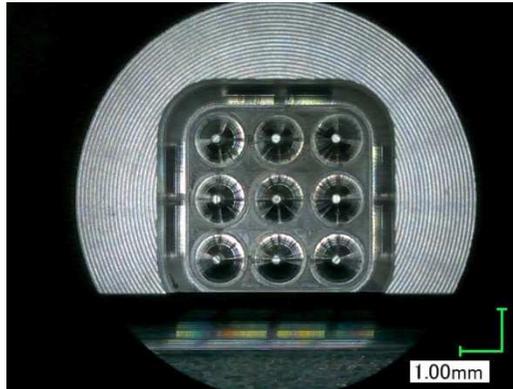
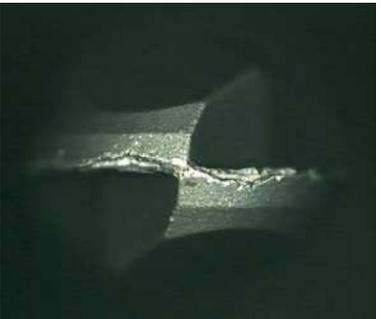
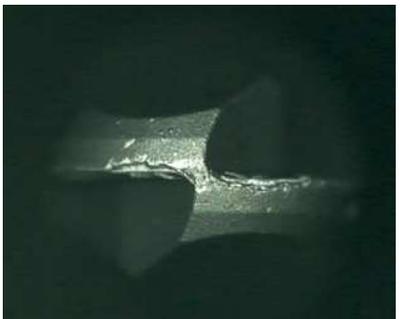


工件尺寸：□6 x 深度5.0 mm



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