

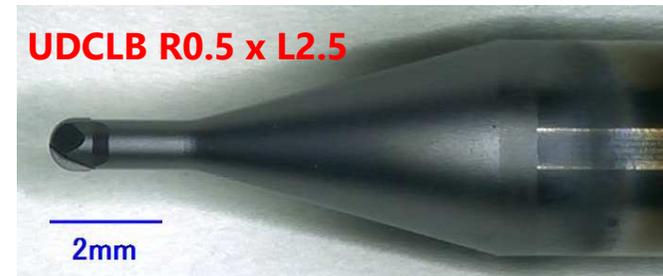
工程	型番·尺寸	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切深 a _p (mm)	切宽 a _e (mm)	加工深度	加工时间	除去体积
粗	R0.5 x L2.5	30,000	300	0.05	0.30	~3.5mm	58 min	152.8 mm ³
粗	R0.5 x L5			0.05	0.25	~5.997mm	64 min	120 mm ³
精				0.03	余量 0.005	-	34 min	1.6 mm ³
合計							156 min	274.4 mm ³

工件材料 : 超々微粒子超合金 VF-20 (92.5HRA)
 冷却方法 : 气冷

(粗加工 2.2 mm³/min)



工件尺寸 : $\phi 9$ x 深度 6mm



·粗加工 到深度3.5mm 有效长 2.5mm



·粗加工+精加工 有效长 5mm