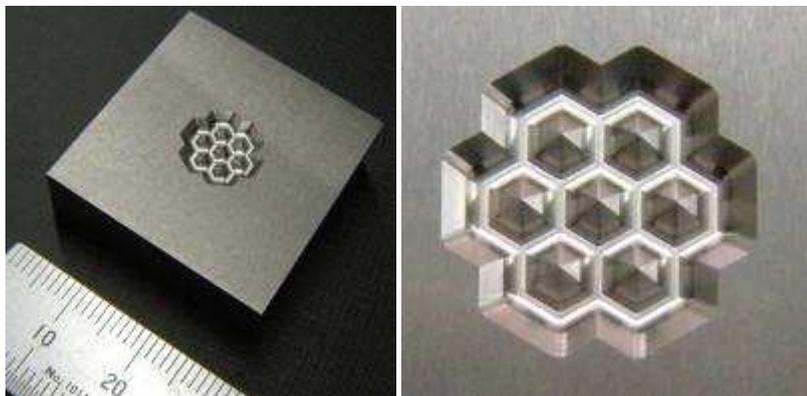


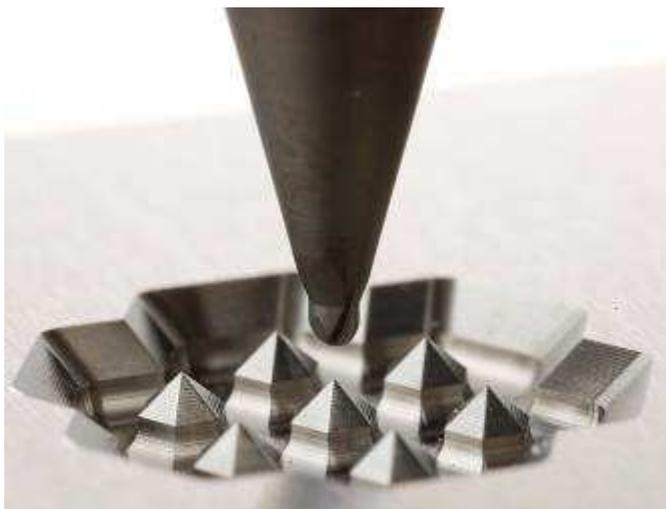
超合金·硬脆材料加工用

UDCB R0.5 超合金 (92.5HRA) 六角金字塔形状



工件尺寸 : □10.2 x 深度1.39 mm

UDCB 2010-0070 R0.5×0.7



加工条件

使用工具	2刃球刀 UDCB 2010-0070 R0.5 x 0.7
工件材料	超々微粒子超合金 VF-20 (92.5HRA)
转速	30,000 min ⁻¹
进给速度	300 mm/min
切深 a _p	0.05 mm
切宽 a _e	0.25 mm (底面 0.03 mm)
冷却方法	气冷
加工时间	36 min
除去体积	72.6 mm ³ (2.02 mm ³ /min)

