

加工形状

槽加工 加工深度：2 mm
工件尺寸：20 x 20 x 10 mm

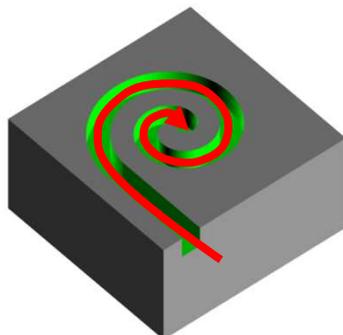


加工条件

使用工具：2刃避空型圆角刀
UDCLRS φ2 x CR0.05 x L2 粗加工·精加工 各1支使用
工件材料：超合金 VM-40 (90HRA)

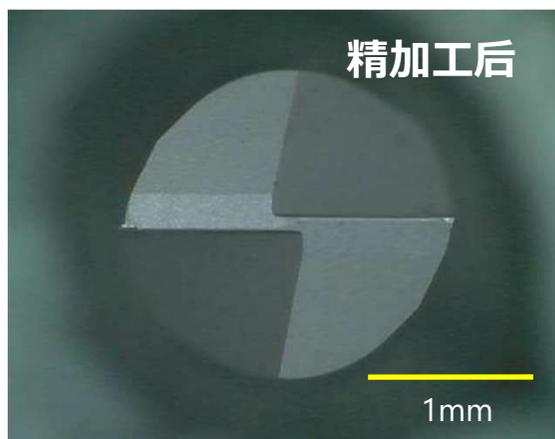
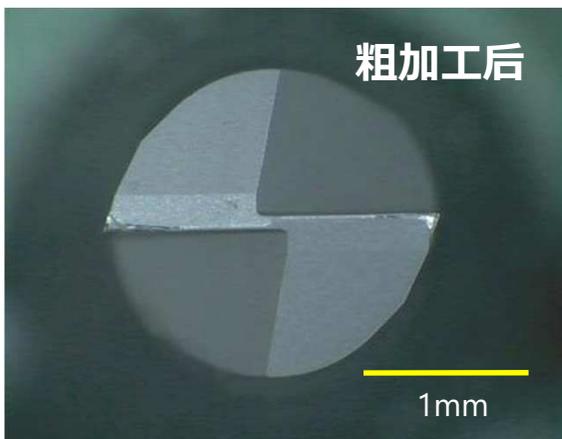


加工途径



加工条件	粗加工	精加工
转速 (min ⁻¹)	20,000	20,000
进给速度 (mm/min)	185	185
切深 a _p (mm)	0.02	0.01 (底面余量)
冷却方法	气冷	气冷
除去体积 (mm ³)	196	
加工时间 (min)	33	

工具损伤



槽进口部的状态

