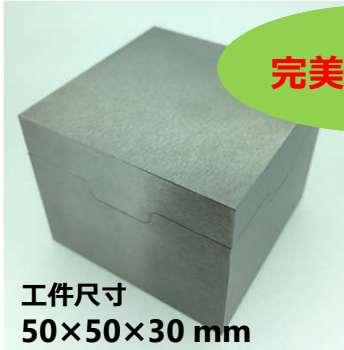


# SKH51(63HRC) 冷鍛模具 配合件加工『十字交差件』

**HARDMAX**  
高硬度材用



完美的嵌入感

工件尺寸  
50×50×30 mm

6刃高硬度用平刀

**HMS**

2刃球刀

**HSB**

2刃避空型球刀

**HSLB**

4刃避空型圆角刀

**HLRS**



• 冷却方法：气冷、油雾

• 加工中心：安田工業(株)

**YBM640V Ver.Ⅲ**

• CAD/CAM：(株)C&G系统

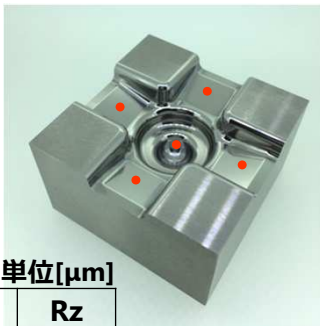
**CAM-TOOL**

## 凸形状



No.	工序名	工具形状	系列	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 a <sub>p</sub> (mm)	切宽 a <sub>e</sub> (mm)	切削時間
1	粗加工	6刃 平刀	<b>HMS</b> φ10×22	2,000	1,000	17.5	0.2	0:59:48
2	中粗加工	2刃 球刀	<b>HSB</b> R3×6	5,700	2,200	0.2	0.3	0:37:55
3	中粗加工	2刃 避空型球刀	<b>HSLB</b> R2×L8	7,900	2,000	0.15	0.3	0:05:44
4	精加工	4刃 避空型圆角刀	<b>HLRS</b> φ6×CR1×L12	4,000	1,080	-	1.35	1:38:31
5	中精加工	2刃 避空型球刀	<b>HSLB</b> R2×L8	7,900	1,000	0.04	0.04	0:04:08
6	精加工		<b>HSLB</b> R1.75×L10	16,800	924	0.04	0.04	2:26:27
7	精加工		<b>HSLB</b> R1×L3	12,250	900	0.03	0.03	0:11:17
合計								6:03:50

## 凹形状



单位[μm]

	Ra	Rz
最小值	0.10	0.56
最大值	0.24	1.25
平均值	0.17	0.87

No.	工序名	工具形状	系列	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 a <sub>p</sub> (mm)	切宽 a <sub>e</sub> (mm)	切削時間
1	荒加工	2刃 球刀	<b>HSB</b> R5×10	3,750	1,750	0.3	1.7	0:35:28
2	中荒加工		<b>HSB</b> R3×6	5,700	2,200	0.2	0.3	0:29:29
3	中荒加工	2刃 避空型球刀	<b>HSLB</b> R2×L8	7,900	2,000	0.15	0.3	0:20:42
4	中仕上		<b>HSLB</b> R2×L8	7,900	1,000	0.04	0.04	1:30:26
5	中仕上		<b>HSLB</b> R1.75×L10	8,400	924	-	-	0:34:04
6	仕上		<b>HSLB</b> R1.75×L10	16,800	924	0.04	0.04	2:17:59
7	仕上		<b>HSLB</b> R1×L3	12,250	900	0.03	0.03	0:08:02
合計								5:56:10

\*测量粗糙的地方 = 赤丸部5个地方。  
所有的测定值的、最小值·最大值·平均值。

- SKH51(63HRC)材の高硬度材
- 高効率加工（从下到上加工）
- 高精度加工（嵌入感）
- 提高加工面粗糙的
- 抑制工具损伤



## 介绍『十字交差件』新加工方法

1. 高効率加工（从下到上加工）
2. 提高加工面粗糙的
3. 抑制工具损伤