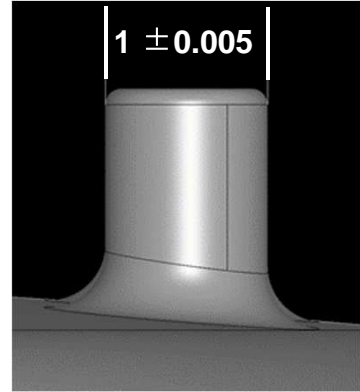
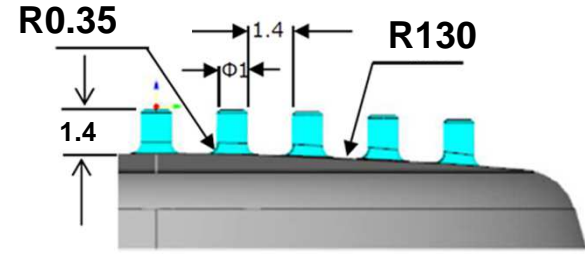


高光用CBN避空型球刀 CBN-LBSF (R0.3×L1.5)

SKD11 (60HRC) 高精度加工



高光用 2刃CBN避空型球刀 (精加工)
CBN-LBSF 2006-015 R0.3 x L1.5



- 工件材料 : SKD11 (60HRC)
- 冷却方法 : 油雾
- 加工时间 : 合计10个小时17分

工件尺寸 : 35 x 35 x 20 mm

加工中心 : 碌々産業株式会社 Android II ROKU-ROKU
 CAD/CAM : 株式会社C&G系统 CAM-TOOL

加工条件

No.	工程名	工具形状	型番・尺寸	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	余量 (mm)	切深 a _p (mm)	切宽 a _e (mm)	加工时间
1	粗加工	6刃 平刀	HMS φ6 x 13	8,000	1,500	0.1	5.0	0.05	1:13:45
2	中粗加工	2刃 球刀	HSB R0.5 x 1.5	24,000	2,000	0.05	—	—	0:47:18
3	半精加工	6刃 平刀	HMS φ6 x 13	8,000	830	0.01	1.0	3.0	0:01:06
4	半精加工	2刃 球刀	HSB R0.5 x 1.5	24,000	2,000	0.01	—	—	0:46:06
5	半精加工	2刃 球刀	HSB R0.5 x 1.5	24,000	2,000	0.01	—	0.05	0:09:15
6	半精加工	2刃 避空型球刀	HSLB R0.3 x L1.5	30,000	1,200	0.003	0.05	0.02	0:36:11
7	精加工	6刃 平刀	HMS φ6 x 13	8,000	830	0.00	1.0	3.0	0:01:06
8	精加工	2刃 避空型球刀	CBN-LBSF R0.3 x L1.5	60,000	500	0.00	—	0.015	4:08:57
9	精加工	2刃 避空型球刀	CBN-LBSF R0.3 x L1.5	60,000	500	0.00	—	0.015	2:27:44