

使用工具



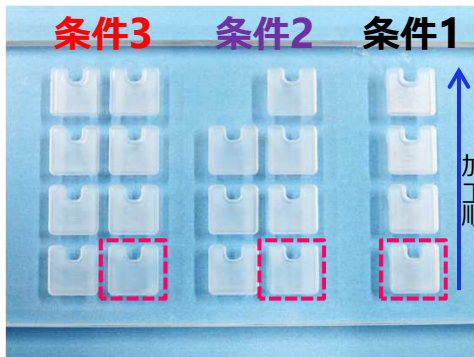
**UDC**图层 2刃球刀 **UDCB 2020-0140** (R1 x 刃长1.4)

加工尺寸：10 x 10 x 1.4 mm

冷却方法：水溶切削油

R1切削体积  
超过800 mm<sup>3</sup>

加工条件



条件No.	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)	概算切削時間	加工型腔数	除去体積 (mm <sup>3</sup> )
条件1	20,000	200	0.1	0.1	45分	4个	436
条件2	20,000	200	0.1	0.3	18分	7个	812
条件3	20,000	200	0.15	0.4	10分	8个	928

第一个型腔加工面 涂水



条件3

条件2

条件1

条件3 四个型腔加工后刀具状态

