

**使用工具** : 2刃避空型圆角刀 **UDCLRS  $\phi 2 \times CR0.05 \times L2$**   
粗加工·精加工 各1支使用 (侧面加工)



**工件材料** : 超合金 VM-40 (90HRA)

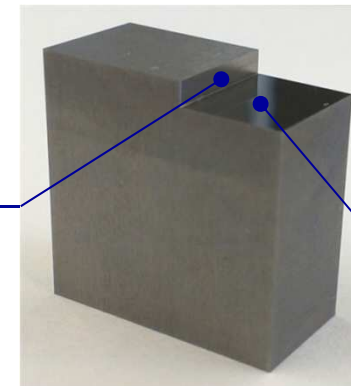
加工条件	粗加工	精加工
转速 (min <sup>-1</sup> )	20,000	20,000
进给速度 (mm/min)	750	100
切深 $a_p$ (mm)	0.9	0.01 (底面边) 0.9 (侧面边)
切宽 $a_e$ (mm)	0.01	0.01
冷却方法	气冷	油雾

除去体积 : 144mm<sup>3</sup>

**加工面粗糙度**

侧面

Ra : 0.069 $\mu$ m  
Rz : 0.535 $\mu$ m



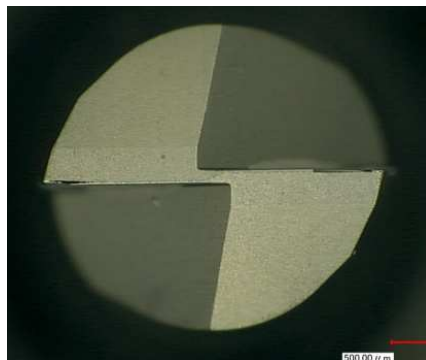
底面

Ra : 0.010 $\mu$ m  
Rz : 0.078 $\mu$ m

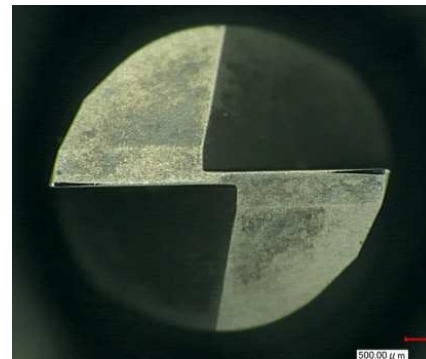
加工尺寸 : 10 x 8 x 深度1.8 mm

**工具损伤**

粗加工后



精加工后



**工件底面状态**

