

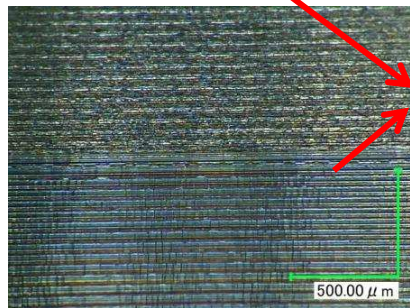
加工条件

工件材料：超合金 VF-10 (93HRA) 工具：2刃球刀 UDCB R0.5、2刃升级版球刀 UDCBF R0.5

冷却方法：气冷 (喷嘴) 工具突出量：20 mm

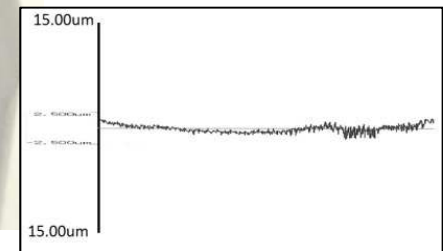
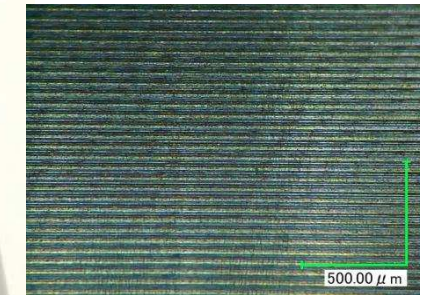
$n=30,000 \text{ min}^{-1}$ $V_f=300 \text{ mm/min}$ $a_p=0.05 \text{ mm}$ $a_e=0.02 \text{ mm}$

加工时间：55分5秒



形状精度

UDCB



形状精度

UDCBF (升级版)