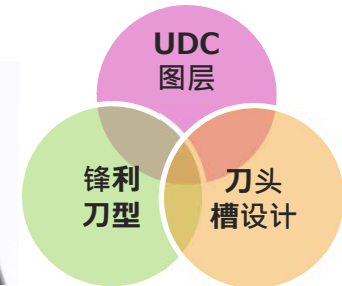




加工尺寸：φ44x12.75mm

- 工件材料：超合金 RT55 (83HRA、CIS：VU-70)
- 加工尺寸：φ44x12.75mm
- 冷却方法：气冷
- 加工中心：安田工業(株) YBM640V Ver.Ⅲ
- CAD/CAM：(株)C&G系统 CAM-TOOL

使用工具16本
 15時間で加工完了



工序	工具形状	刀具尺寸	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)	余量 (mm)	工具 本数	切削時間
粗加工	2刃 避空型球刀 UDCLB	R2×L8	8,250	300	0.5	0.2	0.03	3	2:12:31
		R2×L10	8,250	300	0.5	0.2	0.03	2	0:29:24
中粗	2刃 避空型球刀 UDCLB	R1.5×L6	11,000	280	0.38	0.15	0.03	1	0:22:33
		R1.5×L10	11,000	280	0.3	0.15	0.03	1	0:23:27
中精	2刃 避空型球刀 UDCLB	R1.5×L10	11,000	280	(0.005)	—	0.015	1	1:08:35
		R1.5×L10	11,000	280	(0.002)	—	0.005	1	1:36:52
清角	2刃 避空型球刀 UDCLB	R1×L6	16,500	420	0.12	0.05	0.015	1	0:52:28
		R1×L8	16,500	420	0.12	0.05	0.015	1	0:49:56
		R1×L8	16,500	420	0.09	—	0.005	1	1:09:32
精加工	2刃 避空型球刀 (升级版) UDCLBF	R1×L8	20,000	200	—	0.12	0	1	0:41:20
		R1×L8	20,000	200	(0.001)	—	0	2	3:39:54
		R1×L8	20,000	200	0.09	—	0	1	0:34:00
		R1×L8	20,000	200	—	0.08	0	1	1:04:00
Total								16	15:04:32

 赞助：**CAM-TOOL**
CAD/CAM System for Molds & Dies