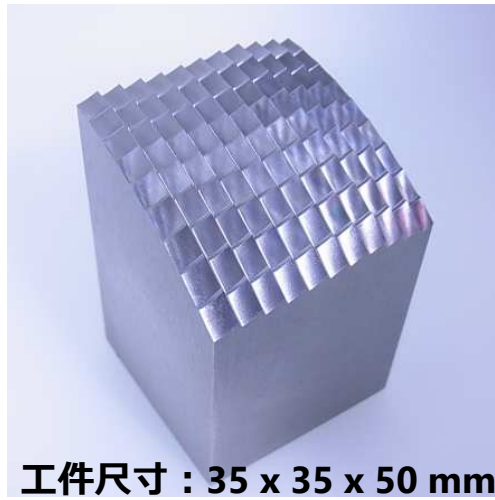
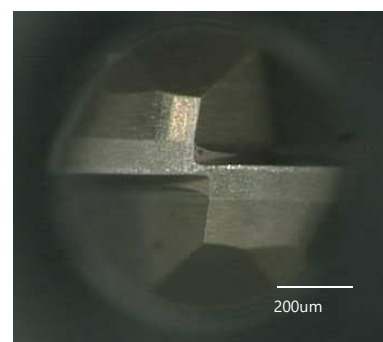


# CBN避空型球刀 CBN-LBF (R0.4×L2) STAVAX (52HRC) 反射板模具精加工



2刃CBN避空型球刀 (精加工)  
**CBN-LBF 2008-020 R0.4 x L2**



10小时加工后的刀具损伤

加工材料 : STAVAX (52HRC)  
冷却方法 : 气冷 (精加工时采用油雾)

No.	工序	工具形状	型番・サイズ	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 a <sub>p</sub> (mm)	切宽 a <sub>e</sub> (mm)	加工时间
1	粗加工	4刃 避空型圆角刀	HRRS φ6 x CR1 x L18	3,500	2,500	0.2	2.0	0:18:00
2	中粗	4刃 避空型圆角刀	HRRS φ6 x CR1 x L18	9,000	2,500	0.05	0.1	0:13:35
3	中粗	4刃 避空型圆角刀	HRRS φ2 x CR0.3 x L6	3,500	1,000	0.04	1.0	0:33:55
4	半精加工	2刃 球刀	HSB R1.5 x 8	12,000	2,500	0.02	0.07	0:12:24
5	半精加工	2刃 球刀	HSB R0.75 x 2	7,000	1,000	0.04	0.07	0:20:50
6	半精加工	2刃 球刀	HSB R0.75 x 2	7,000	700	0.05	0.05	0:18:08
7	半精加工	2刃 球刀	HSB R0.5 x 2.5	8,000	500	0.02	0.03	0:23:24
8	精加工	2刃 球刀	HSB R0.5 x 2.5	15,000	1,200	0.02	0.03	1:30:33
9	精加工	2刃 避空型球刀	<b>CBN-LBF R0.4 x L2</b>	26,000	800	0.01	0.004	10:12:54

合計 14:03:43