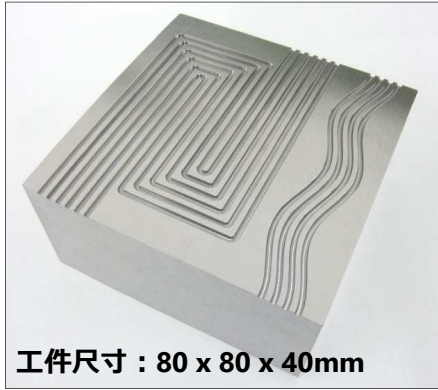


CBN避空型圆角刀 CBN-LRF ($\phi 1 \times CR0.1 \times L1$)

SKH51 (63HRC) 燃料电池分隔板 冲压模具

CBN Series



2刃避空型圆角刀 **CBN-LRF $\phi 1 \times CR0.1 \times L1$**



L形槽形状 $\phi 1$ 工具
1小时23分
(精加工后)



波形槽形状 $\phi 1$ 工具
2小时58分
(精加工后)



工程名	工具形状	型番·尺寸	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	余量 (mm)	切深 A_p (mm)	切宽 A_e (mm)	冷却方法	加工时间
粗 (L形槽前半)	4刃 避空型圆角刀	HLRS $\phi 1 \times CR0.3 \times L2$	10,900	710	-	0.03	0.27	气冷	1:04:31
粗 (L形槽后半)	4刃 避空型圆角刀	HLRS $\phi 1 \times CR0.3 \times L2$	10,900	710	-	0.03	0.27	气冷	1:02:50
粗 (波形槽)	4刃 避空型圆角刀	HLRS $\phi 1 \times CR0.3 \times L2$	10,900	710	-	0.03	0.27	气冷	0:36:24
半精(L形槽)	4刃 避空型圆角刀	HLRS $\phi 1 \times CR0.2 \times L2$	10,900	710	0.015	0.03	0.1	气冷	2:26:30
半精(波形槽)	4刃 避空型圆角刀	HLRS $\phi 1 \times CR0.2 \times L2$	10,900	710	0.015	0.03	0.1	气冷	0:40:39
精 (L形槽)	2刃 避空型圆角刀	CBN-LRF $\phi 1 \times CR0.1 \times L1$	30,000	525	0.005	0.01	0.1	油雾	10:23:44
精 (波形槽)	2刃 避空型圆角刀	CBN-LRF $\phi 1 \times CR0.1 \times L1$	30,000	525	0.005	0.01	0.1	油雾	2:58:13

合計:19小时13分