

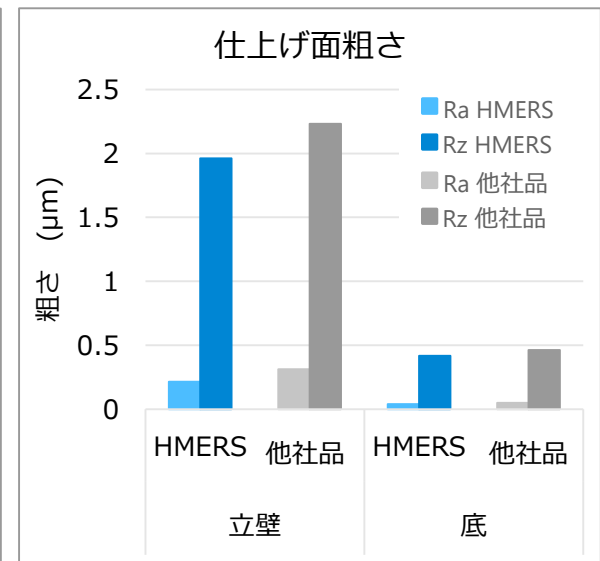
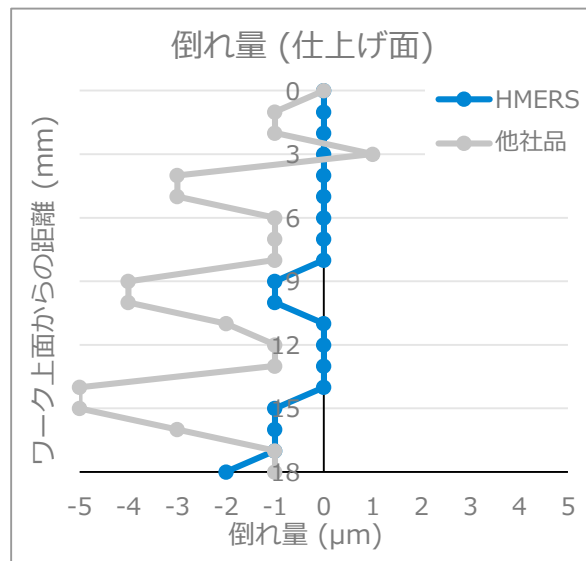
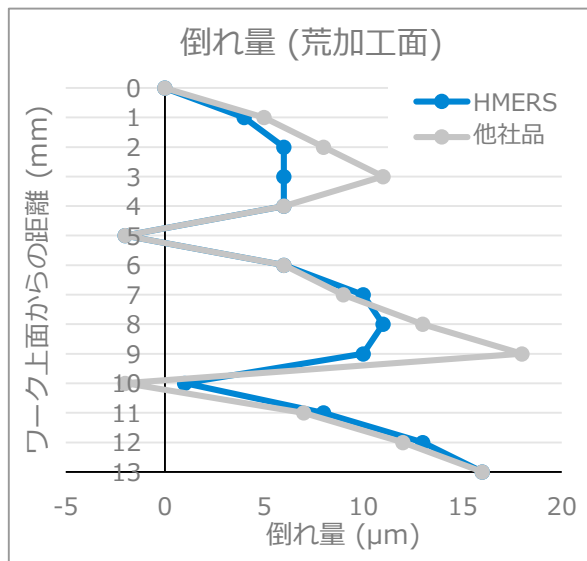
HMERS 6100-10-220 加工事例



使用工具 : $\phi 10$ HMERS 刃長22 x CR1
他社品 刃長20 x CR1

被削材 : SKD11 (59HRC)
ワークサイズ : 70 x 20 x 50 mm
クーラント : エアブロー

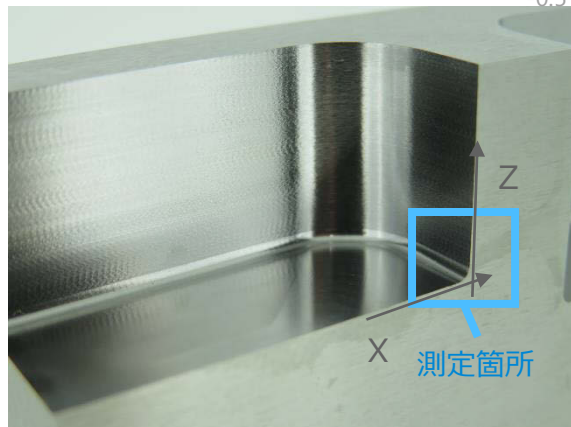
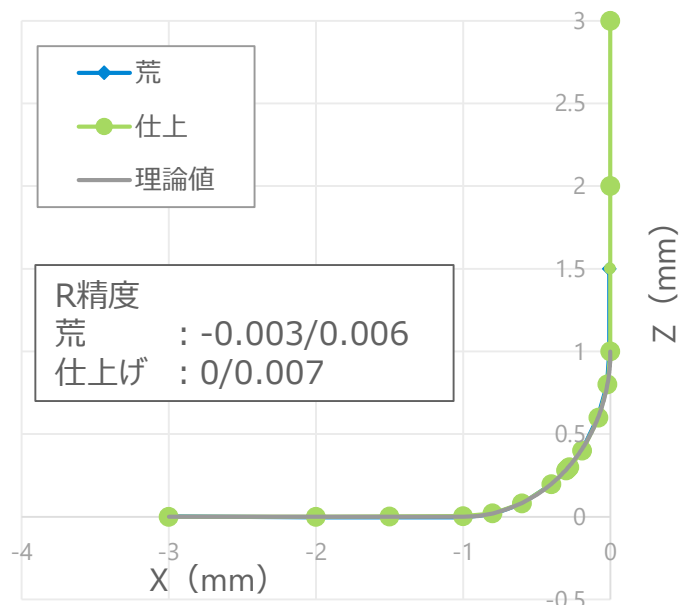
	No.	工程	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	仕上げ代 (mm)	加工時間 (h:m:s)
左側	1	荒	2,580	1,160	15.0	0.1	0	0:05:22
右側	1	荒		1,160	20.0	0.05	0.05	0:10:38
	2	中荒	2,580		20.0	0.04	0.01	0:25:11
	3	仕上げ		580	20.0	0.01	0	1:40:43
右側合計								2:16:32



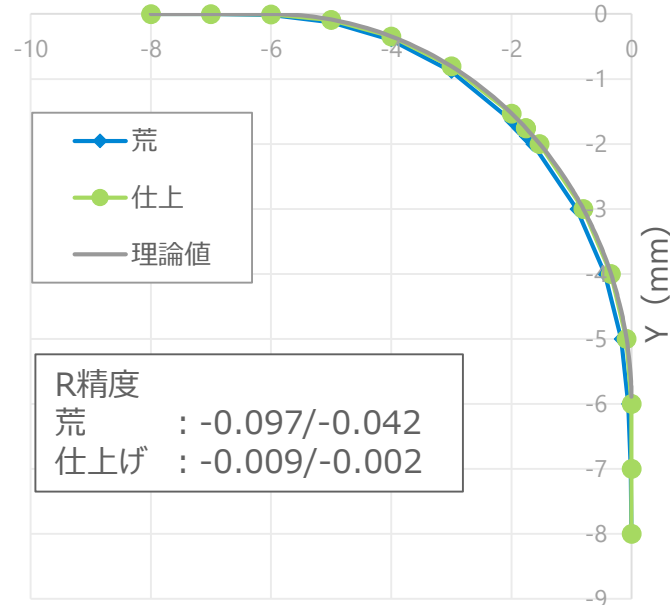
HMERS 6100-10-220 加工事例

HMERS 6100-10-220 加工ワークR精度測定結果

コーナR1



コーナR6



良好なR精度を実現

測定器：工具顕微鏡