

HSB・HSLB DC53 プレス金型加工

HARDMAX

高硬度材用



ワーク材質 : DC53 (焼入) (60HRC)
 クーラント : オイルミスト
 加工サイズ : 100 x 120 x 50mm
 マシニングセンター : (株)牧野フライス製作所 V33
 CAD/CAM : (株)C&Gシステムズ CAM-TOOL

メイン使用工具

2枚刃ボール HSB 2080-0800 (R4 x 8)

2枚刃ロングネックボール HSLB 2060-300 (R3 x L30)

No.	工程名	工具形状	型番・サイズ	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	仕上げ代 (mm)	軸方向 a _p (mm)	径方向 a _e (mm)	突出し長 (mm)	切削時間	切削距離 (m)
1	荒加工	2枚刃ボール	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	1:02:37	12.5
2	荒加工	2枚刃ボール	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	1:03:42	12.5
3	荒加工	2枚刃ボール	HSB R4 x 8	5,200	2,200	0.05	0.4	1.7	28.0	0:46:16	8.4
4	荒加工	2枚刃ロングネックボール	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.05	0.2	0.65	32.0	0:28:01	4.6
5	中仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R2 x L25	8,000	1,160	0.005	0.7 (稜線)	0.35 (直交)	30.0	0:21:38	1.8
6	中仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.02	0	0.3	32.0	0:21:38	4.8
7	仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R3 x L30	6,500	2,500	0.002	0	0.01	32.0	2:53:09	27.4
8	仕上	4枚刃ロングネックラジラス	HLRS φ6 x R1 x L30	2,200	580	-0.005	0.1	1	32.0	1:03:01	2.3
9	文字彫り	2枚刃ボール	HSB R0.3 x 0.6	30,000	1,200	0	0.05	0	14.0	0:02:09	0.1
合計										8:02:11	74.8

HSB・HSLB DC53 プレス金型加工

HARDMAX

高硬度材用

使用工具：2枚刃ボール

HSB 2080-0800 (R4 x 8)



プレス金型の荒加工事例

ワーク材質：DC53（焼入）（60HRC）

クーラント：オイルミスト

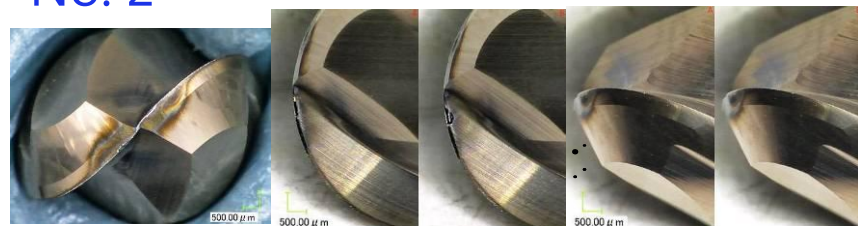
加工サイズ：100 x 120 x 50 mm

No.	工程名	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向 a _p (mm)	径方向 a _e (mm)	突出し長 (mm)
1	荒加工	5,200	2,200	0.4	1.7	28.0
2						
3						

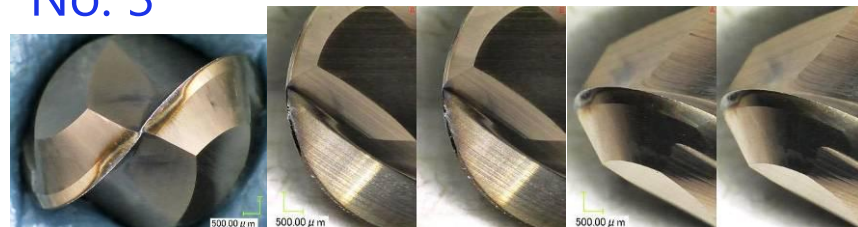
No. 1



No. 2



No. 3



No.	加工時間	加工距離 (m)
1	1:02:37	12.5
2	1:03:42	12.5
3	0:46:16	8.4