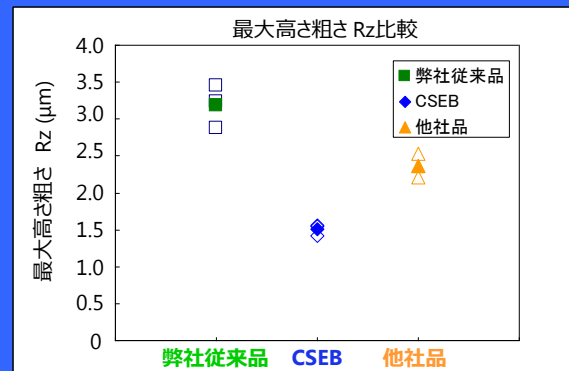
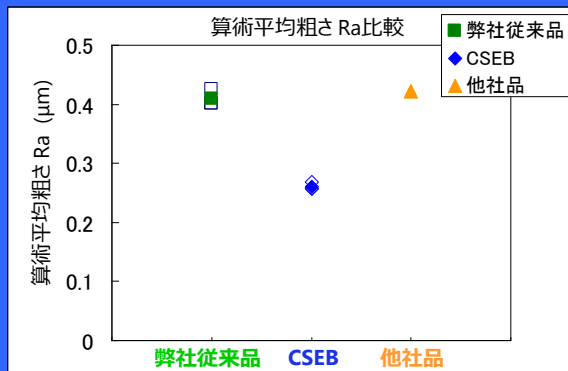
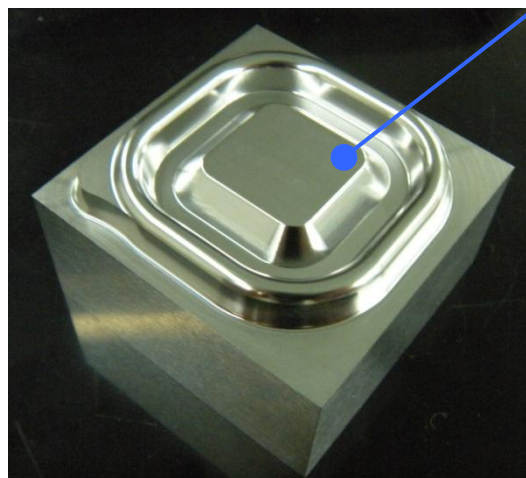


CSEB HPM38 プラスチック金型加工

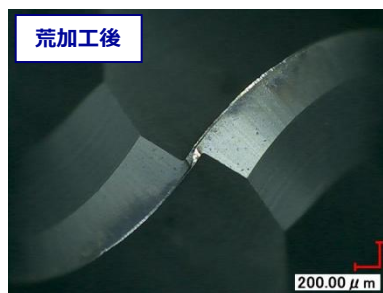
UTCOAT

低硬度材用

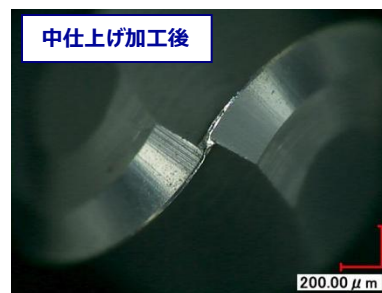
被削材 : HPM38 (53HRC)
ワークサイズ : 50 x 50 x 30 mm



CSEB φ4 (R2) x 刃長6



CSEB φ2 (R1) x 刃長3



CSEB φ1 (R0.5) x 刃長1.5



No.	工程名	工具形状	シリーズ・サイズ	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	a _e (mm)	工具突き出し長 (mm)	加工時間	クーラント
1	荒	2枚刃ボール	CSEB R2 x 6	11000	2000	0.34	1	15	0:31:21	エアブロー
2	中仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R1 x 3	16000	1300	0.17	0.5	13	0:03:10	エアブロー
3	中仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R1 x 3	16000	1300	0.1	0.1	13	0:16:47	エアブロー
4	中仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R1 x 3	16000	1300	0.01	0.1	13	0:37:00	オイルミスト
5	仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R0.5 x 1.5	22000	1300	0.04	0.18	12	0:05:06	オイルミスト
6	仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R0.5 x 1.5	22000	700	0.05	0.05	12	0:59:36	オイルミスト
7	仕上げ	2枚刃ボール	CSEB R0.5 x 1.5	22000	700	0.01	0.05	12	0:30:43	オイルミスト