

SKH51(63HRC) 鍛造金型加工

HARDMAX

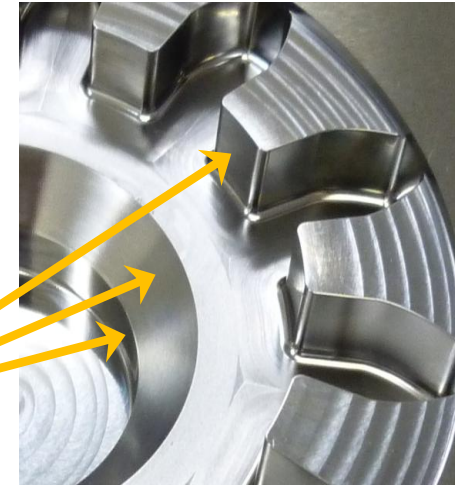
高硬度材用



鍛造金型(平歯車)

- ・ワーク材質： **SKH51** 63HRC
- ・加工サイズ： 100x100x50mm
- ・クーラント： エアブロー
- ・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**

ビビリのない
加工面を実現



No.	工程名	工具形状	型番・サイズ	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	軸方向 a _p (mm)	径方向 a _e (mm)	切削時間	切削距離 (m)	加工場所
1	荒加工	2枚刃ボール	HSB R3×9	5,700	2,200	0.2	1	1:56:01	191	全面
2	中仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R1.5×L8	9,200	1,900	0.12	0.1	0:43:42	190	歯車
3	中仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R1.5×L8	9,200	1,900	0.12	0.03	1:01:59	103	全面立ち壁
				9,200	1,900	0.03	0.1			全面底面
4	仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R1.5×L8	9,200	950	0.02	0.035	0:27:09	25	テーパ
5	仕上	4枚刃ロングネックラジラス	HLRS φ6×CR0.1×L12	4,000	1,080	0.02	2	0:26:28	28	フランジ、ボス
6	仕上	2枚刃ロングネックボール	HSLB R1×L8	12,250	800	0.05	0.02	3:10:12	148	歯車立ち壁
	仕上			12,250	800	0.02	0.03			歯車底面
合計								7:45:31	685	