

镍基合金718 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-15-18 ($\phi 6 \times CR1.5 \times 18$)

切削材料 : 镍基合金718

加工形状 : $38 \times 28 \times 3$ mm

冷却 : 水溶性切削液

加工条件

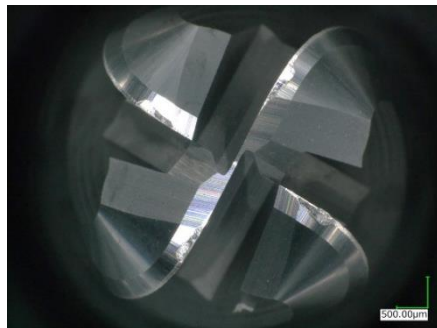
转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切宽 a_e (mm)	加工時間 (min)
1,735	815	0.06	1.08	62.5

加工过程中刀具没有发生振动现象，加工很顺利，工件没有毛刺和振纹的情况发生。

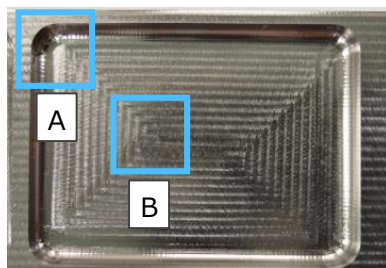
前刀面可以看到由底刃崩损产生的崩损。

如是在60分钟后发生这样的情况是没有问题的。

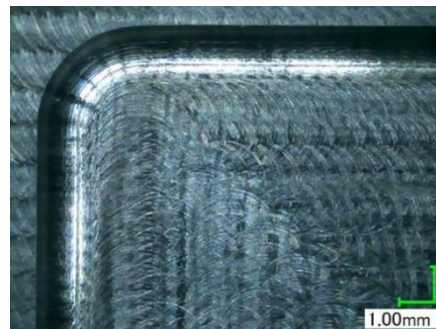
底刃



工件加工面(全体)



工件加工面A



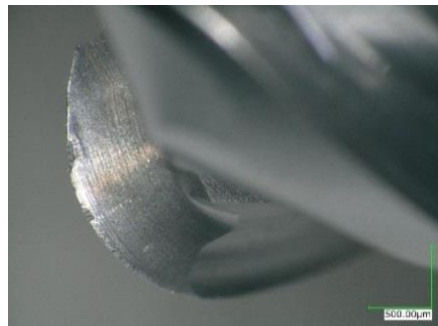
工件加工面B



前刀面 (親刃)



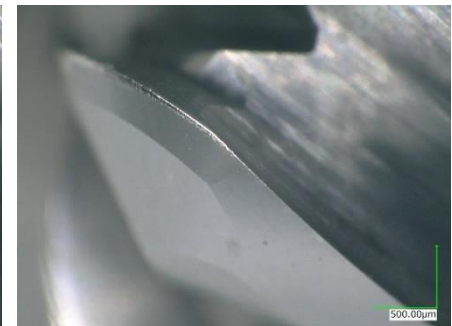
前刀面 (子刃)



外周后刀面 (親刃)



外周后刀面 (子刃)



镍基合金718 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-03-18 ($\phi 6 \times CR0.3 \times 18$)

切削材料 : 镍基合金718

加工形状 : $28 \times 28 \times 3$ mm

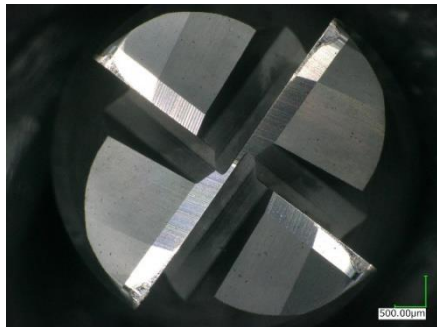
冷却 : 水溶性切削液

加工条件

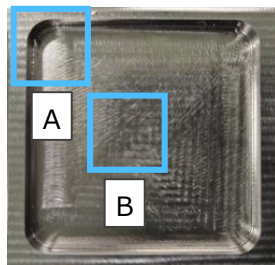
转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切宽 a_e (mm)	加工時間 (min)
1,735	815	0.05	0.98	58

加工过程中刀具没有发生振动现象，加工很顺利，工件没有毛刺和振纹的情况发生。
刀具磨损较少，属正常磨损。

底刃



工件加工面(全体)



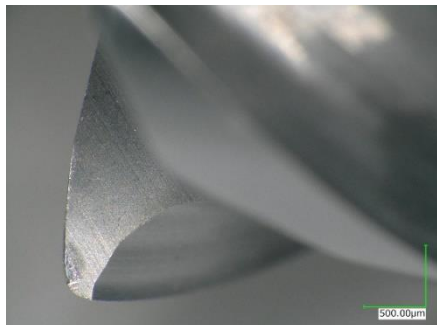
工件加工面A



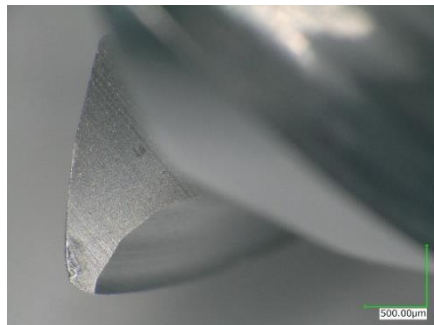
工件加工面B



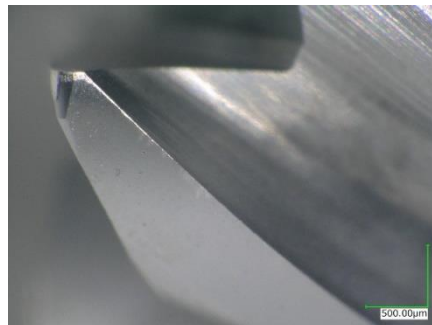
前刀面 (親刃)



前刀面 (子刃)



外周后刀面 (親刃)



外周后刀面 (子刃)

