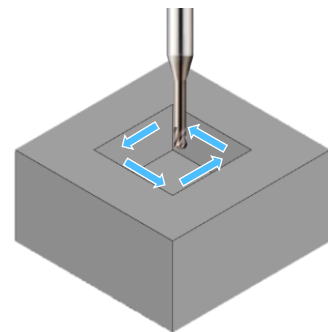


HGLRS 型腔加工案例

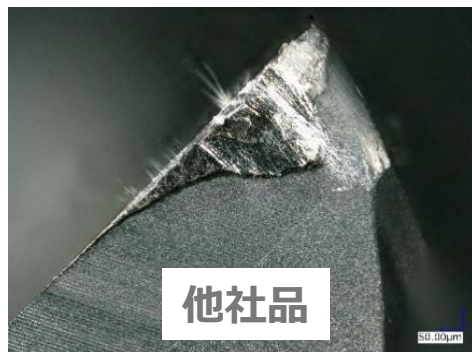
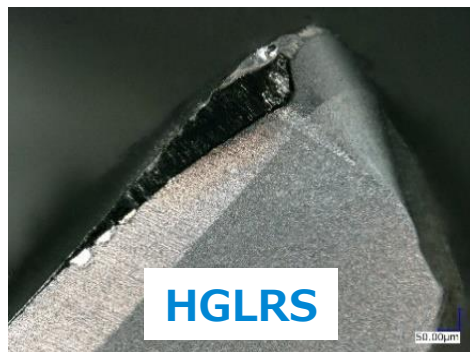
使用工具 : HGLRS $\phi 3 \times \text{CR0.3} \times \text{EL16}$
同他社品为相同尺寸
被削材 : HAP72 (69HRC)
加工尺寸 : $10 \times 10 \times 5 \text{ mm}$
冷却方式 : 气冷
加工时间 : 68分

加工条件

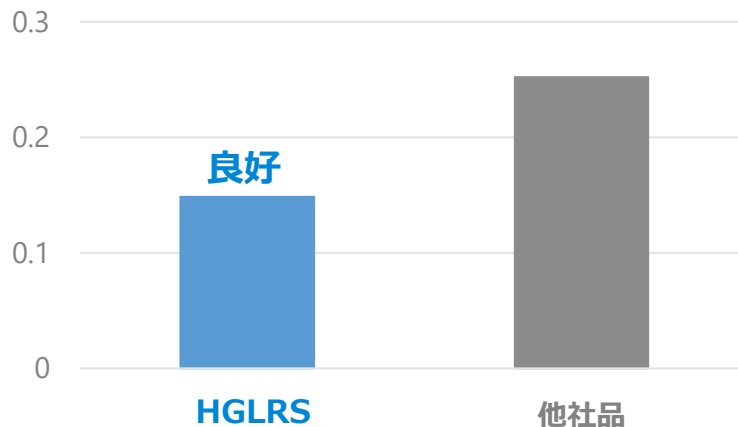
转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)
7,000	900	0.03	0.6



加工后的刀具



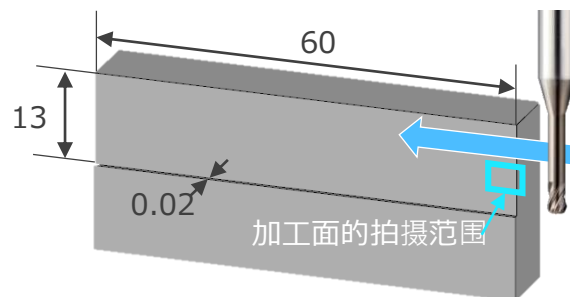
(mm) 加工后的刃口部磨损幅度



~ 对于最新型的超高硬度材料, 也可实现高效率且长寿命的加工 ~

HGLRS 侧面加工案例

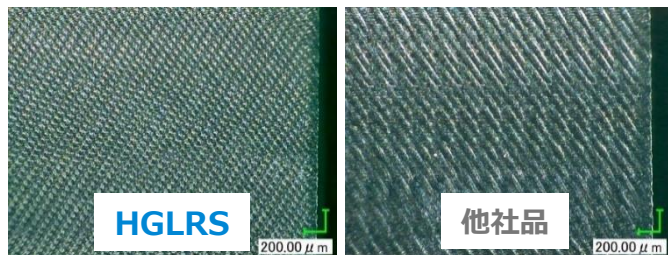
使用工具 : HGLRS $\phi 3 \times \text{CR0.3} \times \text{EL16}$ 、同他社品为相同尺寸
被削材 : HAP72 (69HRC)
加工尺寸 : $60 \times 0.02 \times 13 \text{ mm}$
冷却方式 : 气冷
加工时间 : 15分



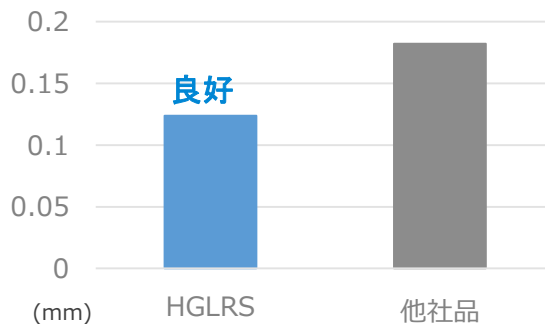
加工条件

转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 (mm)	切宽 (mm)
7,000	1,800	0.03	0.02

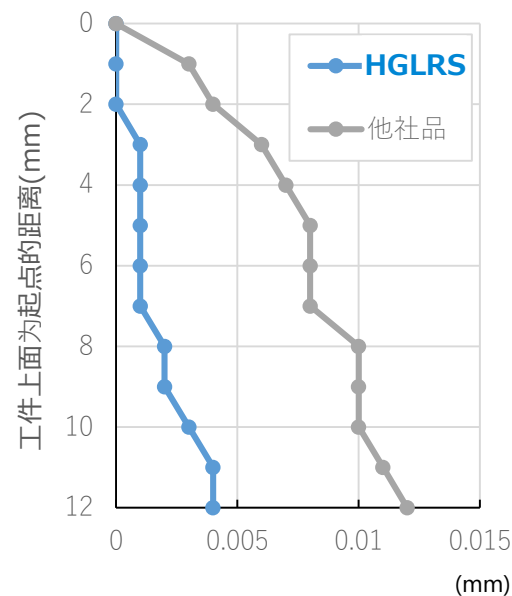
加工面



加工后的加工面粗糙度(Ra)



加工后的偏摆量



HGLRS尺寸变化较小，加工面良好！