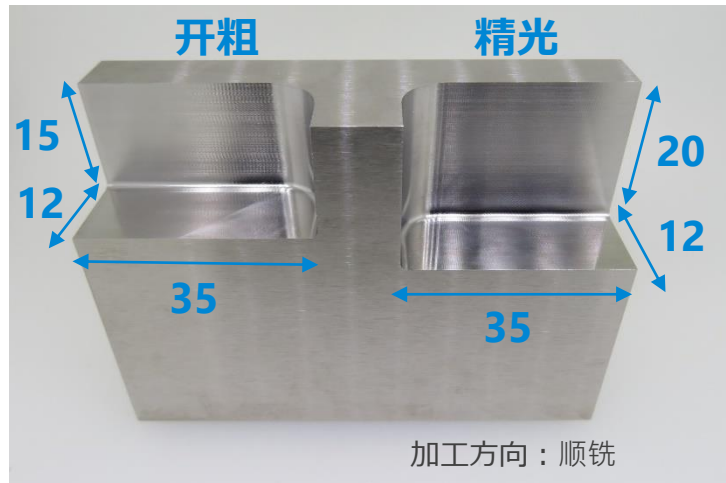


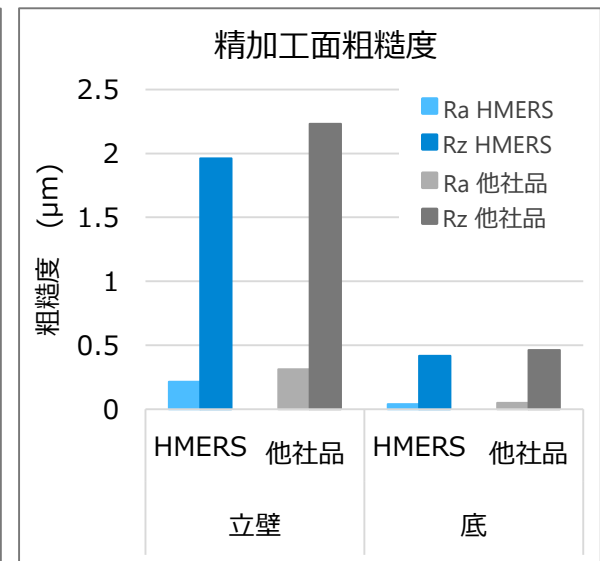
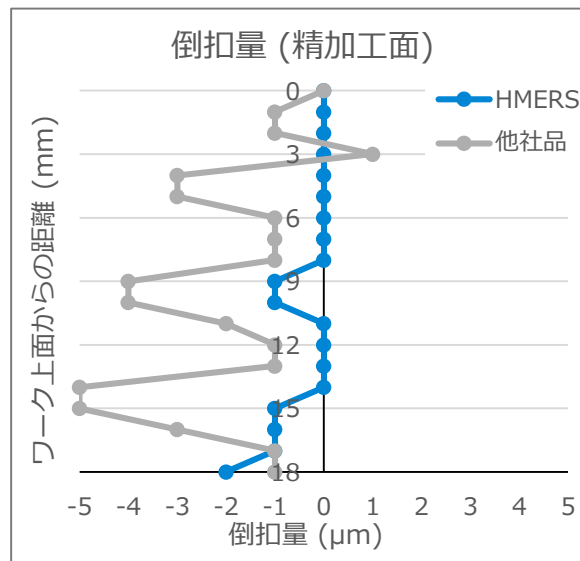
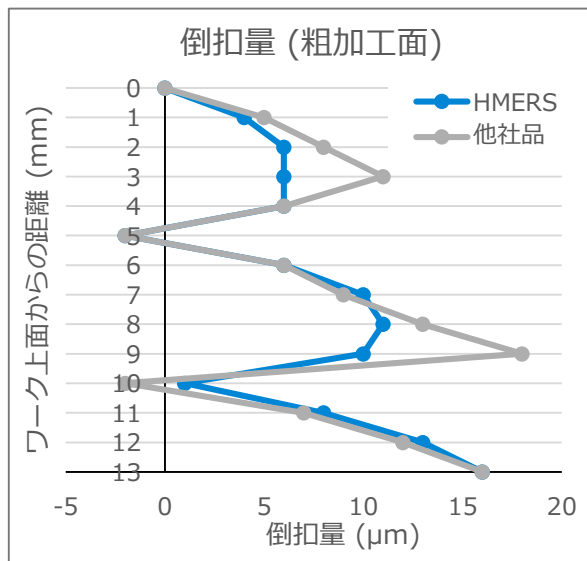
HMERS 6100-10-220 加工事例



使用工具 : $\phi 10$ HMERS 刃長22 x CR1
他社品 刃長20 x CR1

被削材 : SKD11 (59HRC)
工件尺寸 : 70 x 20 x 50 mm
冷却 : 气冷

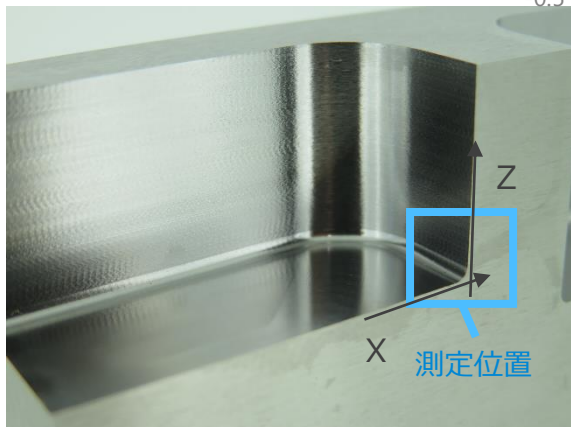
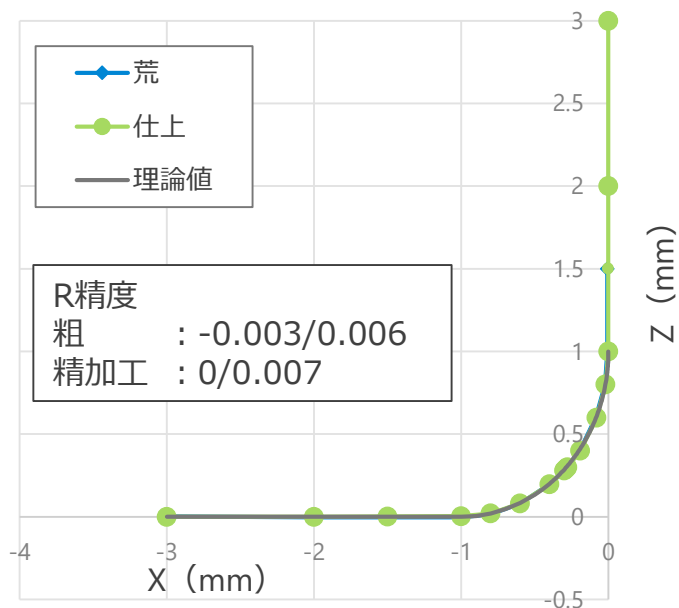
	No.	工程	转速 (min ⁻¹)	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切【宽 a_e (mm)	余量 (mm)	加工時間 (h:m:s)
左側	1	粗	2,580	1,160	15.0	0.1	0	0:05:22
	1	粗		1,160	20.0	0.05	0.05	0:10:38
右側	2	中光	2,580	580	20.0	0.04	0.01	0:25:11
	3	精光			20.0	0.01	0	1:40:43
	右側合計							2:16:32



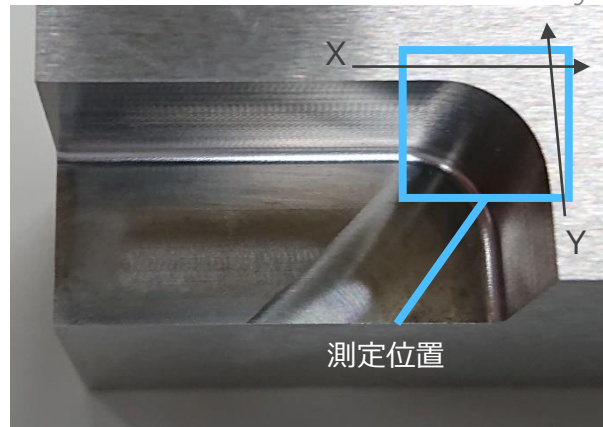
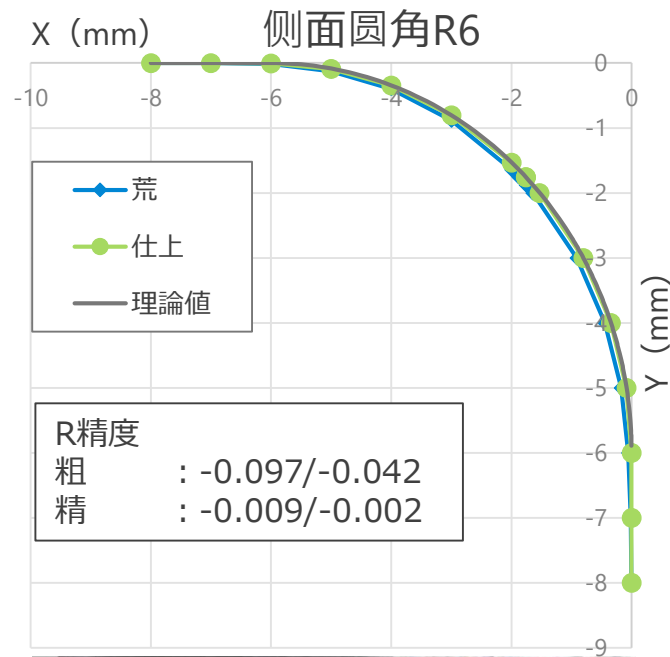
HMERS 6100-10-220 加工事例

HMERS 6100-10-220 加工工件R精度測定結果

底部圆角R1



側面圆角R6



可实现良好的R精度

測定器：工具顕微鏡