

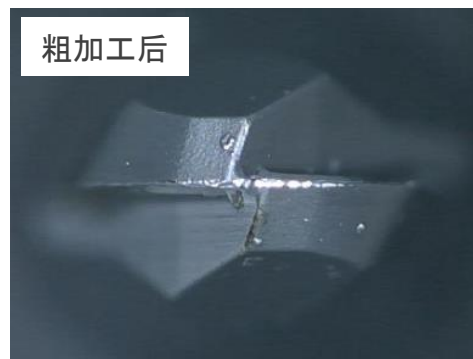
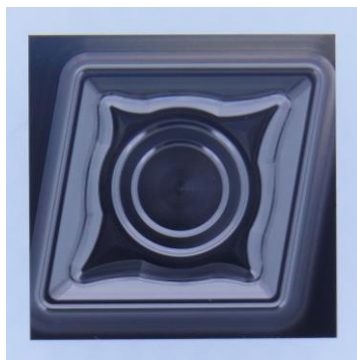
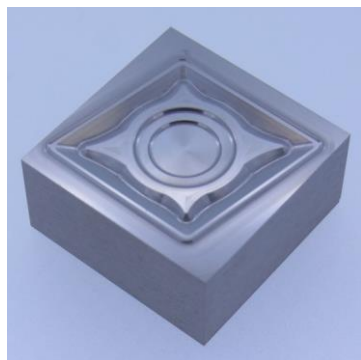
# UDCBF 硬质合金刀粒加工案例

使用工具 : UDCBF 2010-0070  
(R0.5 x 0.7)  
被削材 : VM-40 (90HRA)  
工件尺寸 : 20 x 20 x 10 mm  
冷却方式 : 气冷

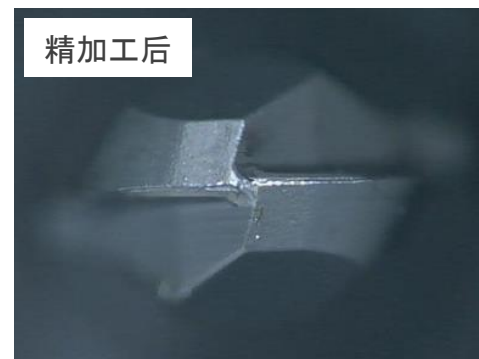
| 加工 | 转速<br>(min <sup>-1</sup> ) | 进给<br>(mm/min) | 切深<br>(mm) | 切宽<br>(mm) | 加工时间<br>(h:m) | 去除量<br>(mm <sup>3</sup> ) |
|----|----------------------------|----------------|------------|------------|---------------|---------------------------|
| 粗  | 30,000                     | 300            | 0.05       | 0.25       | 0:43          | 86.3                      |
| 精  | 30,000                     | 300            | 0.028      | 0.02       | 2:17          | 12.0                      |

※粗・精加工 各使用一支

合计 3:00



粗加工后

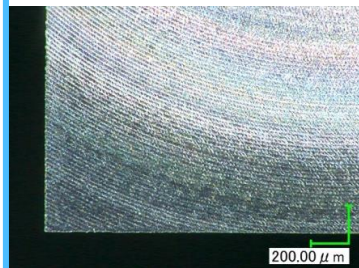


精加工后

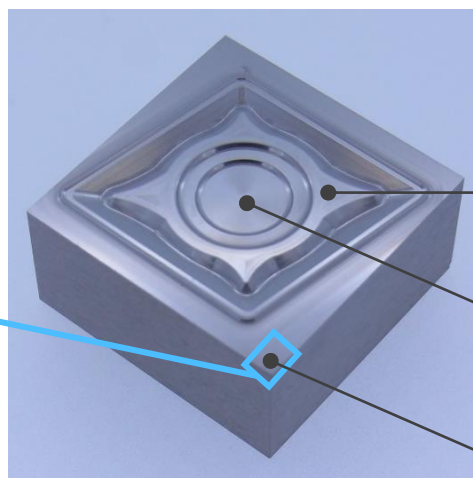
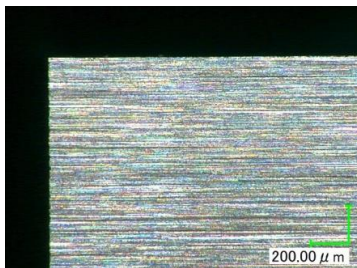
工件精加工后的样子

## 工件边缘无破损

上面



侧面



Ra: 0.051 μm  
Rz: 0.399 μm

Ra: 0.068 μm  
Rz: 0.520 μm

Ra: 0.054 μm  
Rz: 0.408 μm

加工面粗糙度  
良好