

锥度圆角刀 HTNRS

SKD61 (45HRC) 锥度槽加工

HARDMAX
高硬度材用



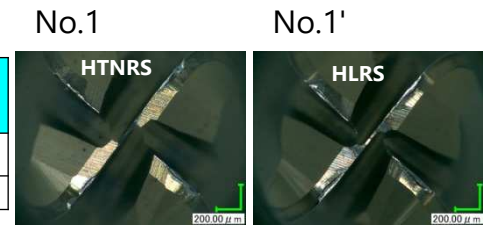
- 工件尺寸 : 50x50x60mm
- 勾配角 : 1°
- 槽长 : 27mm (L槽)、21mm (直槽)
- 槽宽 : 2.6mm (底部)
- 溝深 : 20,30,40mm
- 冷却方法 : 水溶性切削油

用避空型圆角刀 HLRS
7倍以上的效率
完成深20mm的加工



深20mm L槽

No.	工序	工具形状	系列	首下长 [mm]	转速 [min ⁻¹]	进给速度 [mm/min]	切深 ap[mm]	余量 [mm]	槽深度 [mm]	加工時間
1	粗	4刃 锥度圆角刀	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0	20	20分18秒
1	粗	4刃 避空型圆角刀	HLRS φ2xCR0.5	20	7000	800	0.025	0	20	1時間30分9秒



深30mm L槽

No.	工序	工具形状	系列	首下长 [mm]	转速 [min ⁻¹]	进给速度 [mm/min]	切深 ap[mm]	余量 [mm]	槽深度 [mm]	加工時間
1	粗	4刃 锥度圆角刀	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	22分1秒
2	粗	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	14分31秒
	精加工				4750	1000	0.0001 波峰残留高度	0		1时间47分22秒



深40mm L槽

No.	工序	工具形状	系列	首下长 [mm]	转速 [min ⁻¹]	进给速度 [mm/min]	切深 ap[mm]	余量 [mm]	槽深度 [mm]	加工時間
1	粗	4刃 锥度圆角刀	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	27分8秒
2	粗	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	15分32秒
3	粗	"	HTNRS φ2xCR0.5	40	9000	2300	0.02	0.02	40	40分26秒
	精加工				4500	500	0.0001 波峰残留高度	0		4时间28分50秒



锥度圆角刀 HTNRS

SKD61 (45HRC) 锥度槽加工

HARDMAX
高硬度材用



- 工件尺寸 : 50x50x60mm
- 勾配角 : 1°
- 槽长 : 27mm (L槽)、21mm (直槽)
- 槽宽 : 2.6mm (底部)
- 溝深 : 20,30,40mm
- 冷却方法 : 水溶性切削油

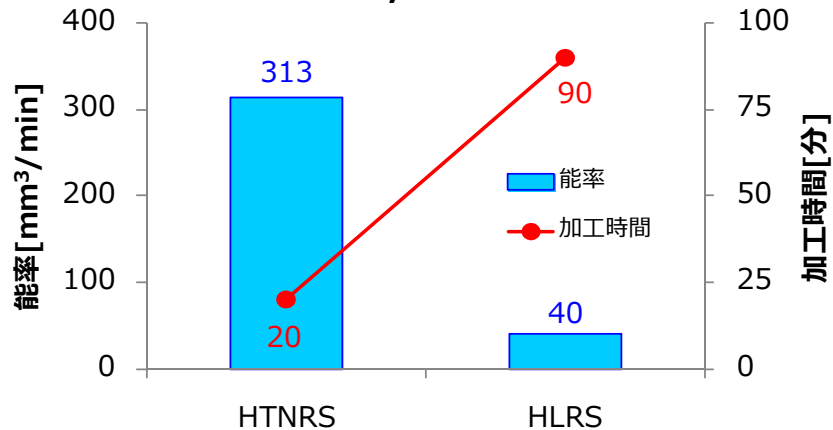
用避空型圆角刀 HLRS
7倍以上的效率
完成深20mm的加工



深20mm L槽

No.	工序	工具形状	系列	首下长 [mm]	转速 [min ⁻¹]	进给速度 [mm/min]	切深 ap[mm]	余量 [mm]	槽深度 [mm]	加工時間
1	粗	4刃 锥度圆角刀	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0	20	20分18秒
1'	粗	4刃 避空型圆角刀	HLRS φ2xCR0.5	20	7000	800	0.025	0	20	1時間30分9秒

HTNRS,HLRS比較



HLRS的7倍以上效率
&
1/4以下的加工時間

锥度圆角刀 HTNRS

SKD61 (45HRC) 锥度槽加工

HARDMAX
高硬度材用



- 工件尺寸 : 50x50x60mm
- 勾配角 : 1°
- 槽长 : 27mm (L槽)、21mm (直槽)
- 槽宽 : 2.6mm (底部)
- 溝深 : 20,30,40mm
- 冷却方法 : 水溶性切削油

用避空型圆角刀 HLRS
7倍以上的效率
完成深20mm的加工

深40 mm L槽

4刃锥度圆角刀
HTNRS

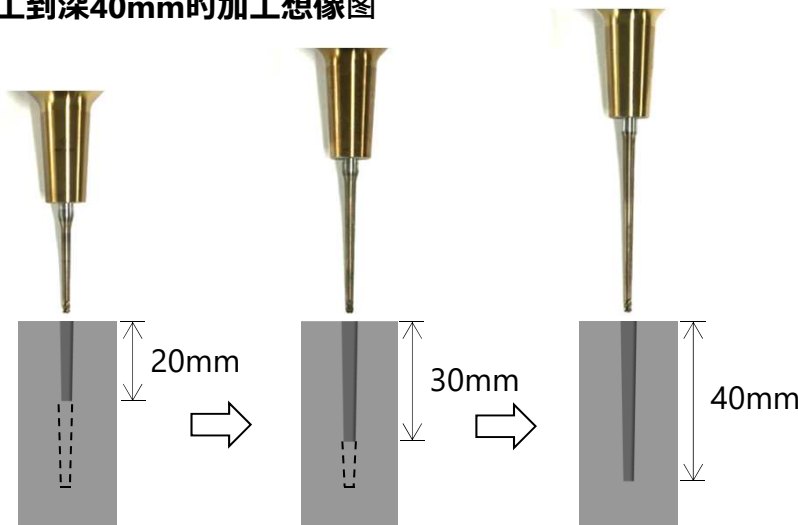


4刃避空型圆角刀
HLRS



No.	工序	工具形状	系列	首下长 [mm]	转速 [min ⁻¹]	进给速度 [mm/min]	切深 ap[mm]	余量 [mm]	槽深度 [mm]	加工時間
1	粗	4刃 锥度圆角刀	HTNRS φ2xCR0.5	20	9500	2450	0.064	0.02	20	27分8秒
2	粗	"	HTNRS φ2xCR0.5	30	9500	2450	0.047	0.02	30	15分32秒
3	粗	"	HTNRS φ2xCR0.5	40	9000	2300	0.02	0.02	40	40分26秒
	精加工				4500	500	0.0001 波峰残留高度	0		4時間28分50秒

加工到深40mm的加工想像图



到深40mm、粗加工花了小时23分6秒即加工完成！

