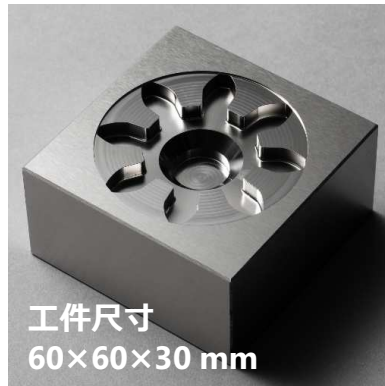


# HGB·HGLB·HMERS

## HAP72 (68HRC) 平齒車型加工

### HMGCOAT

高硬度材用



工件尺寸  
60×60×30 mm

使用工具 : HMGCOAT 球刀 **HGB** · 避空型球刀 **HGLB**



HARDMAX 圓角刀 **HMERS**



工具本数 : 各型番1支、計4支  
 冷却方法 : 气冷 (主轴冷却)  
 加工尺寸 : φ50.4 x 深度11 mm

No.	工程	工具形状	刀具系列	转速 (min <sup>-1</sup> )	进给速度 (mm/min)	切深 a <sub>p</sub> (mm)	切宽 a <sub>e</sub> (mm)	余量 (mm)	加工時間 (h:m)	加工内容
1	粗加工	2刃 球刀	<b>HGB</b> R1.5	8,280	1,140	0.12	0.55	0.02	1:41	全体粗加工
2	粗加工	2刃 避空型球刀	<b>HGLB</b> R1 x L6	12,250	1,800	0.06	0.3	0.02	0:06	齿轮部余量
3	中精	2刃 避空型球刀	<b>HGLB</b> R1 x L6	12,250	1,800	0.06	0.05	0.01	0:53	全体中精
4	精加工	2刃 避空型球刀	<b>HGLB</b> R1 x L6	12,250	900	0.00015 波峰残留高度	-	0	0:09	45°锥度部
5	精加工	4刃 圓角刀	<b>HMERS</b> φ3 x CR0.1 x 7.5	8,600	465/1,500	0.5	1	0	0:02	齿轮上面部
6	精加工	4刃 圓角刀	<b>HMERS</b> φ3 x CR0.1 x 7.5	8,600	465/1,500	0.0002 波峰残留高度	1	0	0:01	圆柱侧面·底部
7	精加工	2刃 避空型球刀	<b>HGLB</b> R0.5 x L6	20,000	800	0.00015 波峰残留高度	-	0	0:55	齿轮侧面
8	精加工	2刃 避空型球刀	<b>HGLB</b> R0.5 x L6	20,000	800	0.01	0.04	0	0:51	齿轮底部

合計 4:38