

DC53 (60HRC) プレス金型 加工事例



高硬度、高能率。

高硬度被削材に真価を発揮するHSB/HSLB
驚きの高能率加工を実現！

使用工具 (メイン) 詳細は下記	HSB 2080-0800 (R4 × 8) HSLB 2060-300 (R3 × 30)
被削材	DC53 (60HRC)
クーラント	オイルミスト
ワークサイズ	100mm x 120mm x 50mm

No.	使用型番	工程名	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	半径方向の 切り込み深さ (mm)	軸方向の 切り込み深さ (mm)	工具突出し長 (mm)	切削時間	切削距離 (m)
1	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	1.7	0.4	28	1:02:37	12.5
2	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	1.7	0.4	28	1:03:42	12.5
3	HSB 2080-0800	荒加工	5,200	2,200	1.7	0.4	28	0:46:16	8.4
4	HSLB 2060-300	荒加工	6,500	2,500	0.65	0.2	32	0:28:01	4.6
5	HSLB 2040-250	中仕上げ	8,000	1,160	0.35(直交)	0.7(稜線)	30	0:21:38	1.8
6	HSLB 2060-300	中仕上げ	6,500	2,500	0.3	0	32	0:21:38	4.8
7	HSLB 2060-300	仕上げ	6,500	2,500	0.01	0	32	2:53:09	27.4
8	HLRS 4060-10-300	仕上げ	2,200	580	1	0.1	32	1:03:01	2.3
9	HSB 2006-0060	文字彫り	30,000	1,200	0	0.05	14	0:02:09	0.1
合計								8:02:11	74.4