

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 |