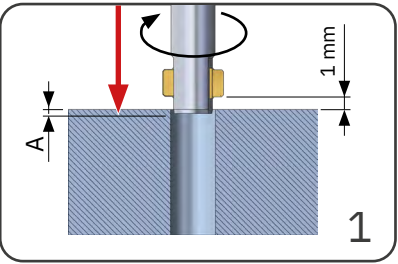
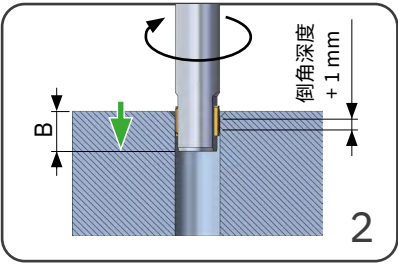


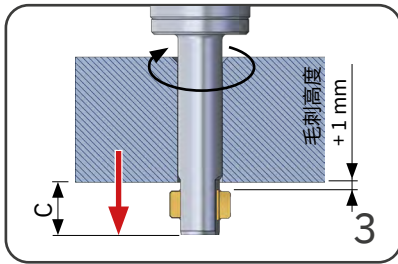
DEFA 工作过程



- 快速移动到位置 A 即正面切削刀离工件表面1.00 mm处
- 主轴顺时针旋转
- 开启外部冷却



- 工作进给至位置 B 或倒角深度 + 1.0 mm

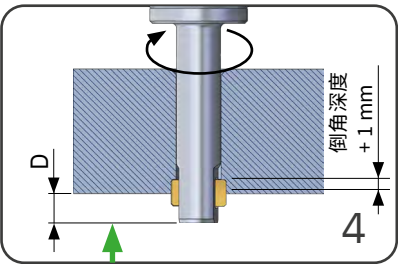


- 快速移动到位置 C 或毛刺高度 + 1.0 mm

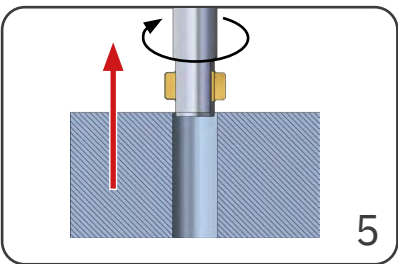
例如
G0 Z-2.0
S579 M3
M8

G1 Z-6.0¹⁾ F17
¹⁾ 6.0=3.0+(6.0/2)

G0 Z-26.5²⁾
²⁾ 26.5=16.5+3.0+6.0+1.0



- 工作进给至位置 D 或倒角深度 + 1.0 mm



- 快速移出工件

G1 Z-22.5³⁾
³⁾ 22.5=16.5+3.0+(6.0/2)

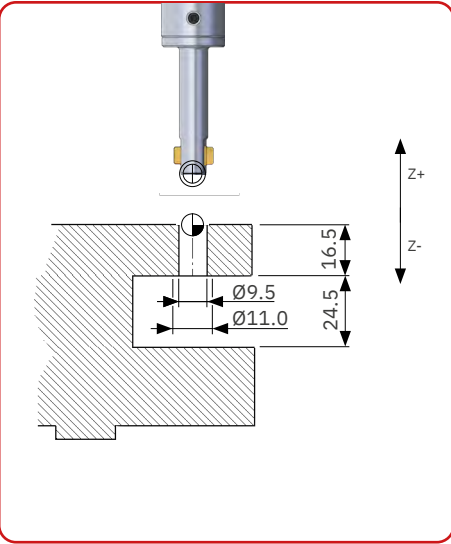
G0 Z+2.0

编程尺寸表

刀具	A mm	B mm	C mm	D mm
DEFA 4-6	0.8	3.4	6.0	3.4
DEFA 6-10	0.8	1.8+(0.5*K ¹⁾)	1.8+K ¹⁾ +1.0	1.8+(0.5*K ¹⁾)
DEFA 9-24	2.0	3.0+(0.5*K ²⁾)	3.0+K ²⁾ +1.0	3.0+(0.5*K ²⁾)

¹⁾ K 的尺寸见刀具表的页面 114
²⁾ K 的尺寸见刀具表的页面 116

应用和编程示例



应用数据
工件高度: 16.5 mm
孔径-Ø: Ø9.5 mm
倒角直径-Ø: Ø11.0 mm
材料: 钛
加工: 孔口正反倒角

刀具和刀片的选择
刀具: GH-S-D-1747 (DEFA 9-24)
刀杆直径-Ø: Ø8.8 mm
倒角直径范围: Ø10.2-11.4 mm
有效长度: 30.0 mm (注意干涉)
刀片: GH-S-M-3912 (硬质合金, TiN 涂层)
设置 Ø D2: D+2S = 11.0 mm + 2(0.4) = 11.8 mm
K: 6.0 mm (见页面 116)

加工参数
加工速度Vc: 10-20 m/min.
刀具进给fz: 0.02-0.04 mm/U

加工参数

	描述	抗拉强度 RM (MPa)	硬度 (HB)	硬度 (HRC)	DF 几何形状			DR 几何形状		
					Vc	fz	B*	Vc	fz	B*
P0	低碳钢, 长切屑, C < 0.25 %	<530	<125	-	40-70	0.02-0.06	T	40-70	0.05-0.1	A
P1	低碳钢, 短切屑, C < 0.25 %	<530	<125	-	40-70	0.02-0.06	T	40-70	0.05-0.1	A
P2	含碳量 C > 0.25 % 的钢材	>530	<220	<25	40-70	0.02-0.06	T	40-70	0.05-0.1	A
P3	合金钢和工具钢, C > 0.25 %	600-850	<330	<35	20-50	0.02-0.06	T	20-50	0.05-0.1	A
P4	合金钢和工具钢, C > 0.25 %	850-1400	340-450	35-48	20-50	0.02-0.06	T	20-50	0.05-0.1	A
P5	铁素体钢、马氏体钢和不锈钢 PH 钢	600-900	<330	<35	15-30	0.02-0.04	T	15-30	0.02-0.06	A
P6	高强度铁素体、马氏体和 PH 不锈钢	900-1350	350-450	35-48	15-30	0.02-0.04	T	15-30	0.02-0.06	A
M1	奥氏体不锈钢	<600	130-200	-	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
M2	高强度奥氏体不锈钢	600-800	150-230	<25	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
M3	双相不锈钢	<800	135-275	<30	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
K1	灰口铸铁	125-500	120-290	<32	50-90	0.02-0.06	T	50-90	0.05-0.1	A
K2	中等强度的球墨铸铁	<600	130-260	<28	40-70	0.02-0.06	T	40-70	0.05-0.1	A
K3	高强度铸铁和贝氏体铸铁	>600	180-350	<43	40-70	0.02-0.06	T	40-70	0.05-0.1	A
N1	可锻铝合金	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N2	低硅含量铝合金	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N3	含硅量高的铝合金	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N4	铜、黄铜	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S1	铁基耐热合金	500-1200	160-260	25-48	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
S2	钴基耐热合金	1000-1450	250-450	25-48	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
S3	镍基耐热合金	600-1700	160-450	<48	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A
S4	钛和钛合金	900-1600	300-400	33-48	10-20	0.02-0.04	T	10-20	0.02-0.06	A

* 刀片涂层



加工参数作为参考值! 对于难以加工的材料和不平整的孔边, 一般应使用较低范围的切削速度。