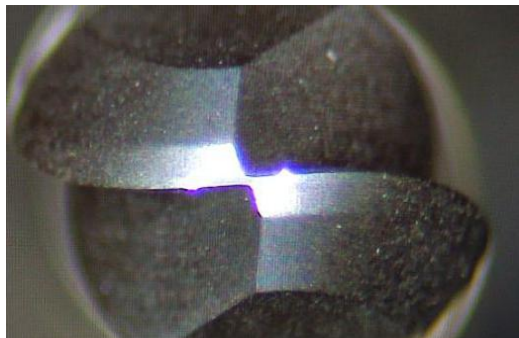
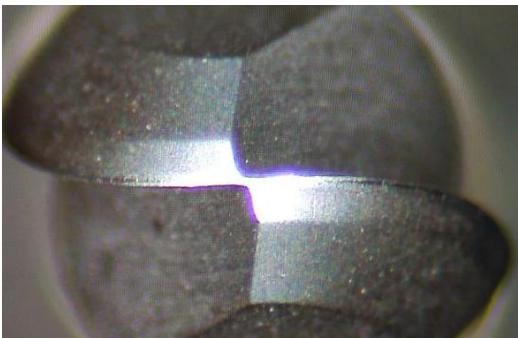
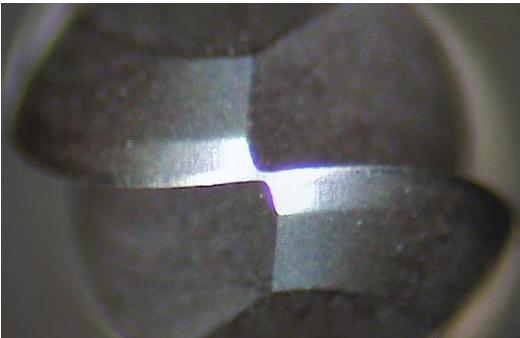
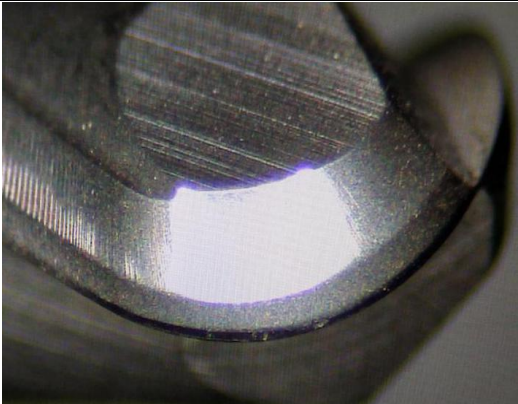
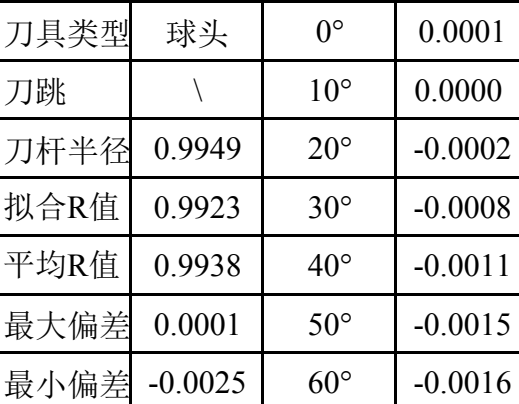
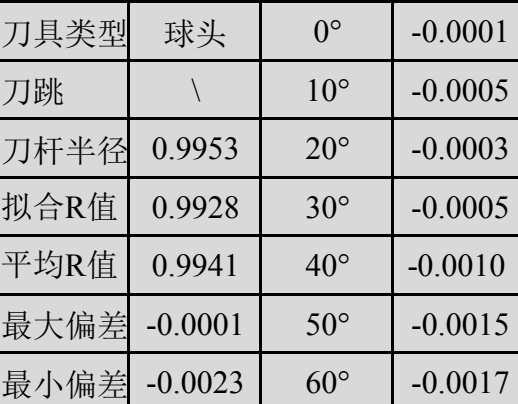
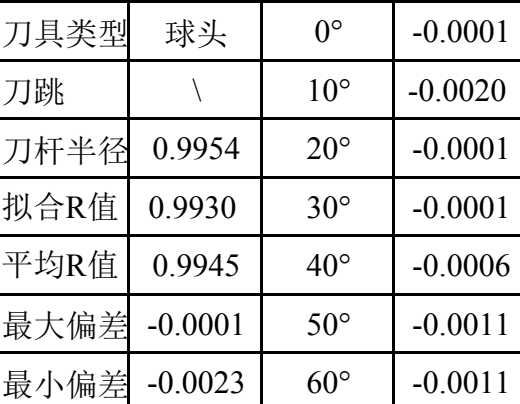
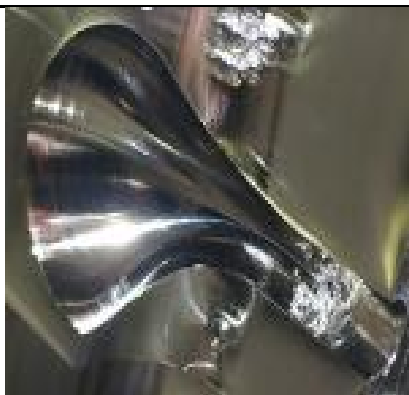
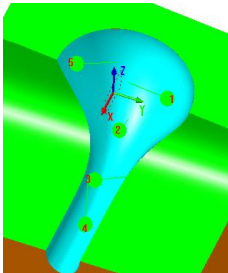
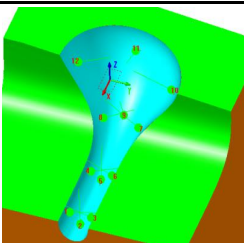


刀具加工状态追踪												
	刀具编号	1	刀具型号	Gold cobra NZB0204		刀具半径	R1	刃数	2	加工时间	2:50:18	
	加工材质	S136 (50HRC)	转速	33000 (rpm)	吃刀量 (Ap)	0.008 (mm)	间距 (Ae)	0.006 (mm)	线速度 (Vc)	180 (m/min)	进给量 (Fz)	0.0045 (mm)
刀具 状态	加工前(新刀)				加工后(第1块)				加工后(第2块)			
												
												
												
刀具 精度	刀具类型	球头	0°	0.0001	刀具类型	球头	0°	-0.0001	刀具类型	球头	0°	-0.0001
	刀跳	\	10°	0.0000	刀跳	\	10°	-0.0005	刀跳	\	10°	-0.0020
	刀杆半径	0.9949	20°	-0.0002	刀杆半径	0.9953	20°	-0.0003	刀杆半径	0.9954	20°	-0.0001
	拟合R值	0.9923	30°	-0.0008	拟合R值	0.9928	30°	-0.0005	拟合R值	0.9930	30°	-0.0001
	平均R值	0.9938	40°	-0.0011	平均R值	0.9941	40°	-0.0010	平均R值	0.9945	40°	-0.0006
	最大偏差	0.0001	50°	-0.0015	最大偏差	-0.0001	50°	-0.0015	最大偏差	-0.0001	50°	-0.0011
	最小偏差	-0.0025	60°	-0.0016	最小偏差	-0.0023	60°	-0.0017	最小偏差	-0.0023	60°	-0.0011
	轮廓极差	0.0026	70°	-0.0018	轮廓极差	0.0022	70°	-0.0018	轮廓极差	0.0022	70°	-0.0017
	Z向磨损	\	80°	-0.0025	Z向磨损	\	80°	-0.0023	Z向磨损	\	80°	-0.0020
			90°	-0.0023			90°	-0.0023			90°	-0.0023
备注	本次加工采用三轴加工，使用角度范围：0°~87.9°											
	半精效果				刀具第1次加工				刀具第2次加工			
实物图												
	表面粗糙度(rego 非接触粗糙度仪) 单位：μm											
示意图						Sa(um)	Sz(um)	Sv(um)		Sa(um)	Sz(um)	Sv(um)
					①	0.035	0.208	-0.098	①	/	/	/
					②	0.027	0.202	-0.109	②	/	/	/
					③	0.034	0.364	-0.124	③	/	/	/
					④	0.045	0.578	-0.251	④	/	/	/
					⑤	0.041	0.357	-0.135	⑤	/	/	/
	轮廓精度(在机测量) 单位：μm											
示意图					①	-0.0013	⑦	-0.0032	①	0.0049	⑦	0.0035
					②	-0.0042	⑧	-0.0061	②	0.0011	⑧	0.0007
					③	-0.0001	⑨	-0.0046	③	0.0078	⑨	0.0078
					④	-0.0014	⑩	-0.0046	④	0.0049	⑩	0.0034
					⑤	-0.0064	⑪	-0.0063	⑤	0.0021	⑪	0.0013
					⑥	-0.0027	⑫	-0.0051	⑥	0.0071	⑫	0.0051