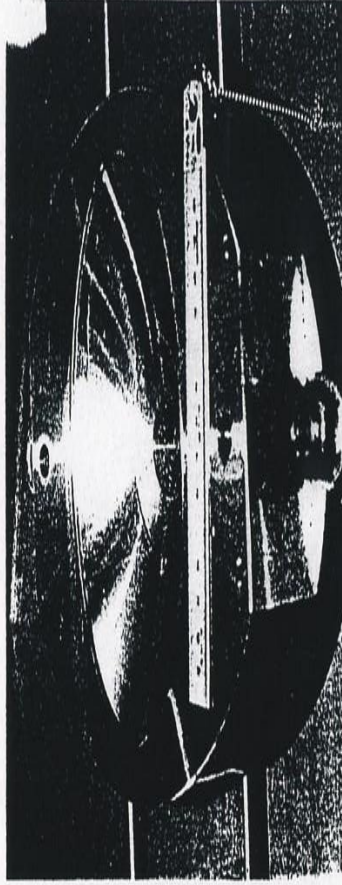


Workpiece : Mold base of speaker cone  
 Material : NAK 55  
 Hardness : HRC 37 ~ 43



Werkstück : Spritzgussform für Lautsprecher Konus  
 Werkstoff : NAK 55  
 Härte : HRC 37 ~ 43



CORE	KERNFORM	UHS10	Usual MC
With auto feed calculation for free surface	Maximale Positionsabweichung Bei automatischer Vorschubberechnung	10	2,000
Spindle speed	Spindeldrehzahl	60,000	100
Cutting feed (X, Y, Z)	Arbeitsvorschub	10,000	100
Real feed	Realer Vorschub	2,000 ~ 4,000	0.5
Step feed	Verfahrenweg/Inkrement	0.2	0.5
Pick feed	Zustellung	0.2	1,800
Tape length	Lochstreifenlänge	4,700	13hour
Machining time	Bearbeitungszeit	32min	6
Surface roughness Rmax	Rauhtiefe	2.4	
CAVITY	HOCHLRAUMFORM	UHS10	Usual MC
Step feed	Verfahrenweg/Inkrement	0.5	0.5
Pick feed	Zustellung	0.5	0.5
Tape length	Lochstreifenlänge	1,670	1,670
Machining time	Bearbeitungszeit	11min35sec	12hour30min
Surface roughness Rmax	Rauhtiefe	2.4	6

## Сравнение экономичности HSC и нормальной обработки

Деталь	Пресс-форма для громкоговорителя	
Материал	Сталь 1.2311 ( 29 Cr Mo V9 )	
Объём заготовки	678240 mm <sup>3</sup>	
Станок	Обычный станок с ЧПУ	HSC-станок
Шпиндель	Обычный шп.	HF шпиндель
Диаметр инструмента	6	6
Скор. снятия припуска	1.200	1.800
Время обработки	<u>565,2 9,42 часа</u>	<u>376,8 6,28 часа</u>
Шероховатость	6	4,5
Скорость вращения	2.000	20.000
Подача	600	4.000
Реальная подача ЧПУ	400	1.500
Ширина резания	0,5	0,2
Глубина резания	0,5	0,2