

## 刀具使用测试报告

刀具类型		<input type="checkbox"/> 麻花钻 <input type="checkbox"/> 内冷钻 <input type="checkbox"/> 阶梯钻 <input type="checkbox"/> 直槽钻 <input type="checkbox"/> 深孔钻 <input type="checkbox"/> 铰刀		
规格型号:				
加工条件	机床类型及名称:			
	主轴型式	<input type="checkbox"/> BT/SK_____ <input type="checkbox"/> HSK_____ <input type="checkbox"/> MT_____		
	工作名称	工件材料/牌号		
	热处理	<input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是	硬度-HRC	
加工工艺要求	加工类型	<input type="checkbox"/> 粗加工 <input type="checkbox"/> 半精加工 <input type="checkbox"/> 精加工		
	加工方式选择	<input type="checkbox"/> 干切削 <input type="checkbox"/> 湿切削 <input type="checkbox"/> 硬切削 <input type="checkbox"/> 高速切削		
	加工精度	尺寸精度_____	表面光洁度 (Ra) _____	
	刀具寿命	新品寿命_____	修磨重涂寿命_____	
	寿命判断	<input type="checkbox"/> 负载 <input type="checkbox"/> 表面质量 <input type="checkbox"/> 尺寸 <input type="checkbox"/> 其他		
加工过程	切削方式	<input type="checkbox"/> 顺铣 <input type="checkbox"/> 逆铣		
		<input type="checkbox"/> 油性 <input type="checkbox"/> 水性 <input type="checkbox"/> 乳化液 <input type="checkbox"/> 压缩空气		
	刀具品牌		零件或加工部位草图	
	切削参数	转速-nr/min		
		进给量-vfmm/min		
		切削速度-vm/min		
		切削深度-ap:mm		
		切削深度-Bp:mm		
结果	加工状态及质量			
	刀具使用寿命 注: 加工失效时, 请注明加工失效时的加工数量: <input type="checkbox"/> 件/ <input type="checkbox"/> 米。			
结论及建议				

