

# SMART-H818III

VDI Tool Holder  
VDI 刀座

Material	工件材質	SCM440
Hardness	工件硬度	HRC54-56
Machining Size	加工尺寸	30*1.7mm(Width*Depth)
Machining Time	加工時間	5.4min / 5.4分Per one



## Point of Requirement 需求重點

07

It takes you only 10 mins to manage to use profile dressing and to form grinding by SMART grinders with professional program and fixture.  
成型輪廓修整之速成與專用程式與治具

Point of Requirement / 需求重點	Specifications or Accuracy / 規格或精度
Grinding Wheel / 砂輪型式	32A-100-K-9-V (Brand:Kinik Taiwan)
Pitch Accuracy / 節距精度	±0.01mm
Dimension Accuracy / 尺寸精度	±0.01mm

# SMART-H1224III

VDI Tool Holder  
VDI 刀座

Material	工件材質	SCM440
Hardness	工件硬度	HRC54-56
Machining Size	加工尺寸	30*1.7mm(Width*Depth)
Machining Time	加工時間	2.7min / 2.7分Per one



## Point of Requirement 需求重點

07

It takes you only 10 mins to manage to use profile dressing and to form grinding by SMART grinders with professional program and fixture.  
成型輪廓修整之速成與專用程式與治具

Point of Requirement / 需求重點	Specifications or Accuracy / 規格或精度
Grinding Wheel / 砂輪型式	32A-100-K-9-V (Brand:Kinik Taiwan)
Pitch Accuracy / 節距精度	±0.01mm
Dimension Accuracy / 尺寸精度	±0.01mm

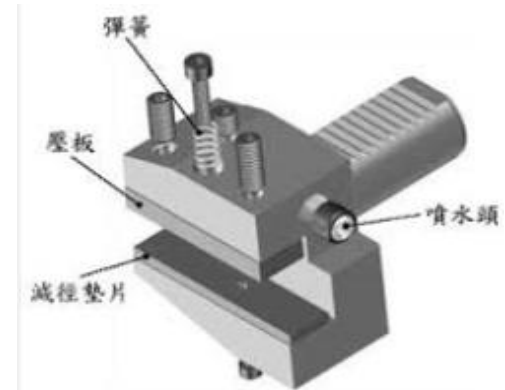
# 07. VDI Tool Holder / VDI刀座



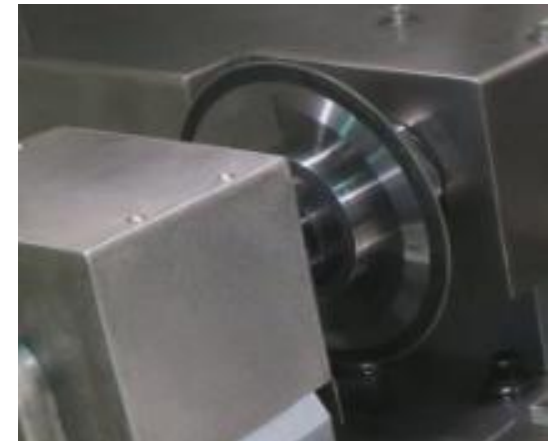
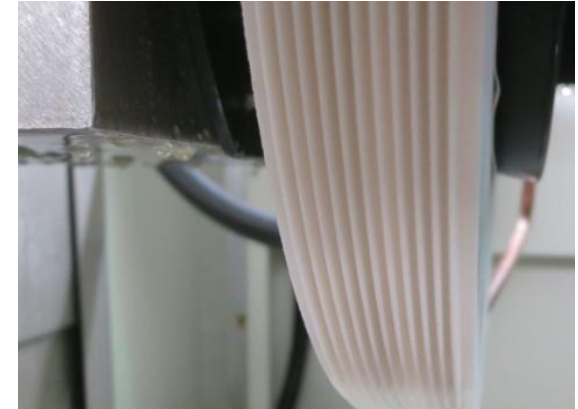
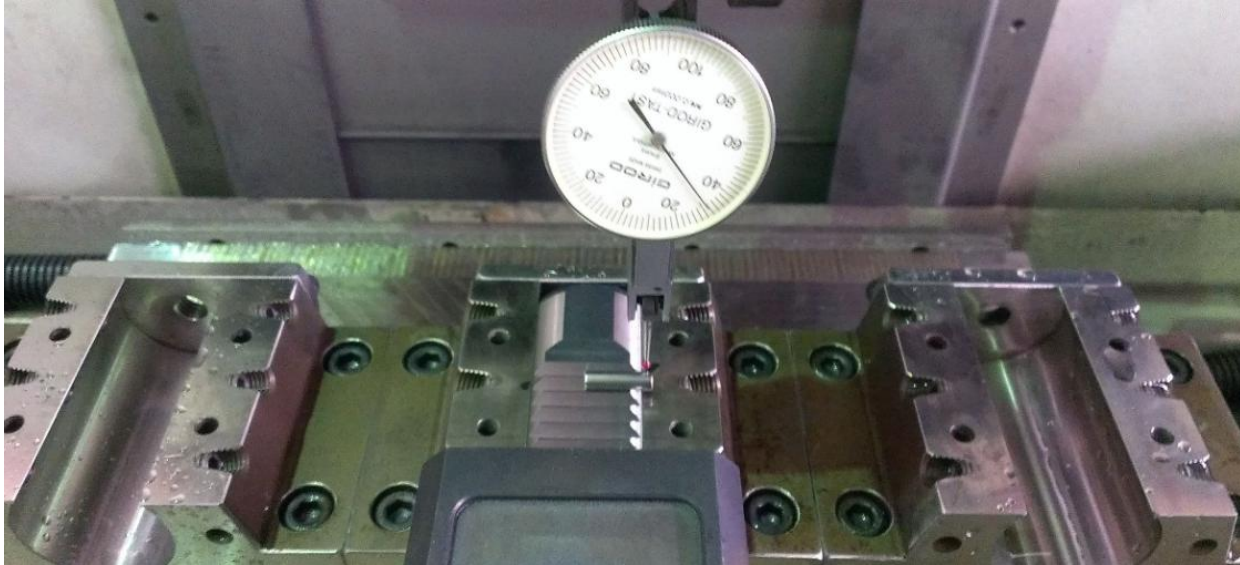
## 07. VDI Tool Holder / VDI刀座

### VDI刀座主要特色(Main feature for VDI Tool Holder)

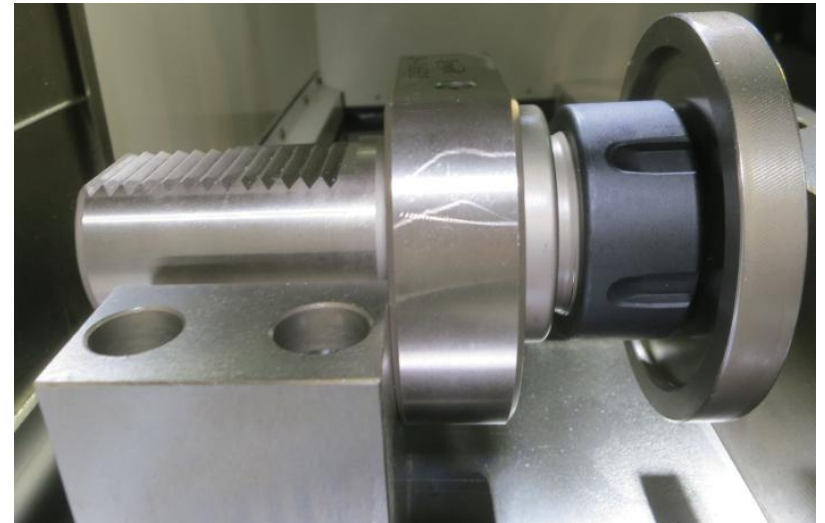
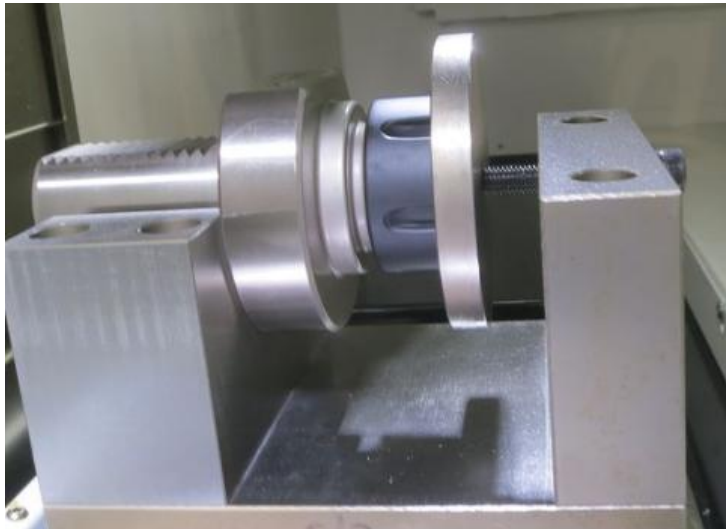
- 加工精度高(High accuracy)
- 高水準的基準面設計，可快速校正刀具與主軸的基準精度  
(Quickly adjust datum plane)
- 提供最大剛性支撐  
(Structure provides maximum rigidity)



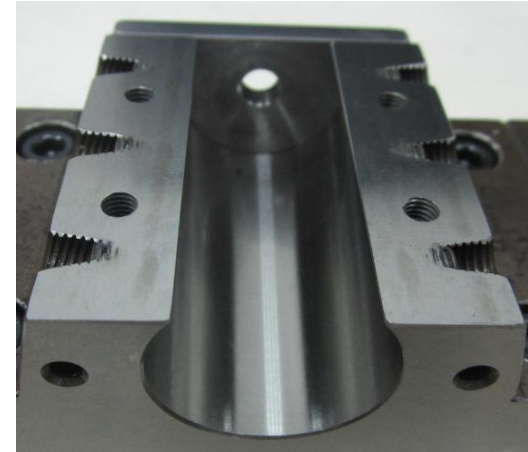
## 07. VDI Tool Holder / VDI刀座



## 07. VDI Tool Holder / VDI刀座



## 07. VDI Tool Holder / VDI刀座



# 07. VDI Tool Holder / VDI刀座

G54 | O970007 N0 L1 | 溝槽研磨 | 2014/07/09 | 11:39:01  
 PU ▲ 參數 1 | 參數 2 | 參數 3/3 | Option ▼ PD

**機械座標**  
 X -263.000  
 Y -64.043  
 Z 0.000

工件編號  
 VDI40  
 砂輪名稱  
 NONE

啓始機械座標  
 -114.043  
 -84.982

砂輪表面速度  
 1800  
 50.000

溝槽個數  
 5  
 8.000

G54 | O970007 N0 L1 | 溝槽研磨 | 2014/07/09 | 11:39:04  
 PU ▲ 參數 1 | 參數 2 | 參數 3/3 | Option ▼ PD

**機械座標**  
 X -263.000  
 Y -64.043  
 Z 0.000

總研磨量  
 1.600

粗研磨  
 1.580  
 0.005

選擇下刀邊  
 雙邊進刀

緩進給  
 否

細研磨  
 0.020  
 0.002

選擇下刀邊  
 雙邊進刀

零研磨次數  
 5

額外研磨量  
 0.000



# 07. VDI Tool Holder / VDI刀座

G54 O97007 N0 L1 溝槽研磨 2014/07/09 11:39:07

PU ▲ 參數 1 參數 2 參數 3/3 0.000 ▼ PD

**機械座標**  
X -263.000  
Y -64.043  
Z 0.000

**修整器型式**  
輪廓修整  
砂輪編號  
TOOTH

**粗磨修整條件**  
修整間隔量  
0.600  
0.040  
0.020  
進給速率  
100.000  
0.005

**細磨修整條件**  
0.020  
0.020

**修整控制**  
幾個溝槽後修砂輪  
0  
幾個工件後修砂輪  
0

接近工件高度

G54 O970014 N0 L1 輪廓修整 2014/07/09 11:39:24

D=5.0 mm

工作平面 Z-Y(NC-X)  
座標種類 相對式  
頁數 1 / 1

0: POINT 2: CW  
1: LINE 3: CCW

Line	Type	Y	Z	F	DWELL
1	1	0.000	-3.000		
2	1	-1.800	-1.800		
3	2	0.000	-0.424	0.300	
4	1	1.600	-1.600		
5	3	0.000	-0.376	0.260	
6	1	-1.600	-1.600		
7	2	0.000	-0.424	0.300	
8	1	1.800	-1.800		
9	1	0.000	-3.000		
10	0				