

HSB ポケット加工事例

使用工具 : **HSB 2060-0900** (R3 x 9)

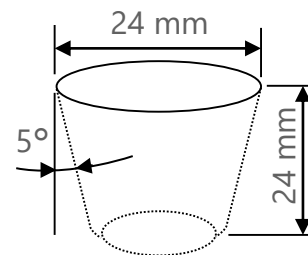
被削材 : S50C焼鈍材

クーラント : エアブロー

加工条件

回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	加工時間
13,000	3,500	0.6	1.8	3min / 個

加工形状



上記を100個加工

100個（5時間）加工後の工具



HSBの焼入れ鋼（～55HRC）の推奨条件で炭素鋼 S50C焼鈍材を約5時間加工した。

- 加工後の工具は摩耗が見られるものの、荒加工での継続使用は可能な状態である。
- HSBは高硬度向けの刃型設計としているが、軟材の荒加工にも十分使用可能である。