

HFB 平面精加工事例

使用工具 : **HFB 4060-0900** (R3 x 9)

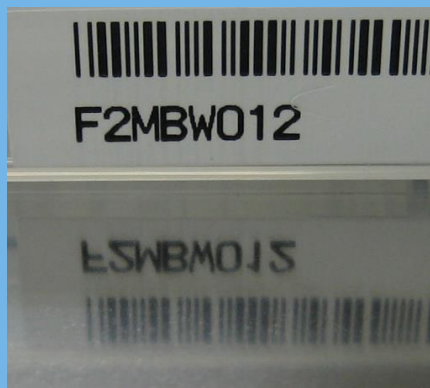
被削材 : STAVAX (53HRC)

冷却方式 : 噴油霧

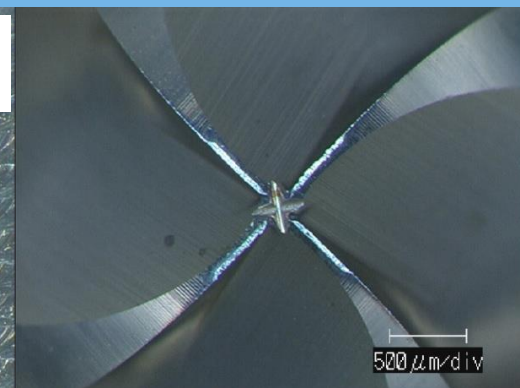
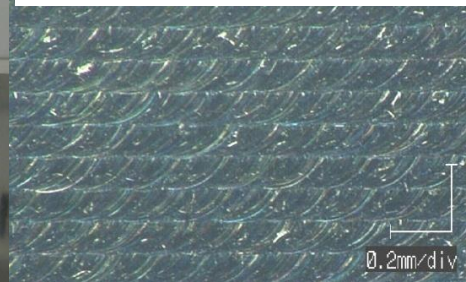
加工條件

轉速 (min^{-1})	進給 (mm/min)	切深 (mm)	切寬 (mm)
12,800	2,500	0.06	0.12

**HFB
4060-0900**



最大高度粗糙度 $R_z : 0.9 \mu\text{m}$
算術平均粗糙度 $R_a : 0.09 \mu\text{m}$



**従来品
2枚刃**



$R_z : 6.43 \mu\text{m}$
 $R_a : 1.17 \mu\text{m}$

