

HTNB 工具損傷・加工面之比較

使用工具： **HTNB 2020-160-3** (R1 x EL16 頸部錐度角1°30')
之前使用品 (R1 x EL16 長頸刀具)

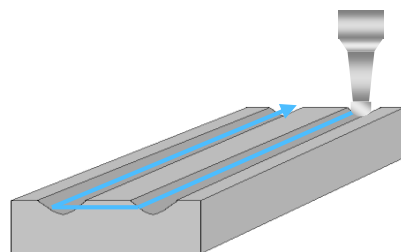
被削材： SKD61 (50HRC)

加工內容： 溝加工 (溝洗切削) 溝長105 mm x 2、深度1 mm

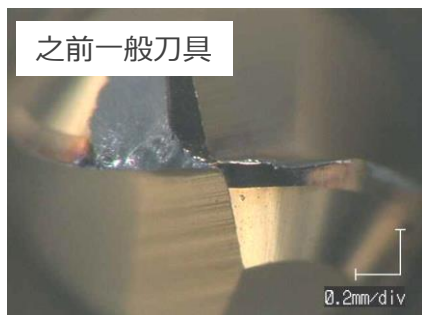
冷卻方式： 吹氣

加工條件

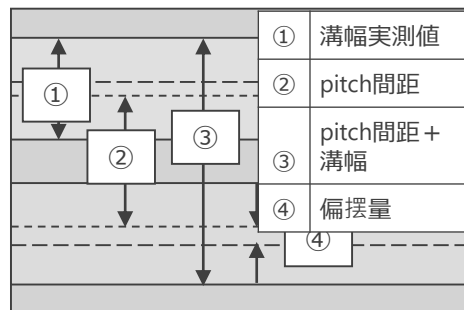
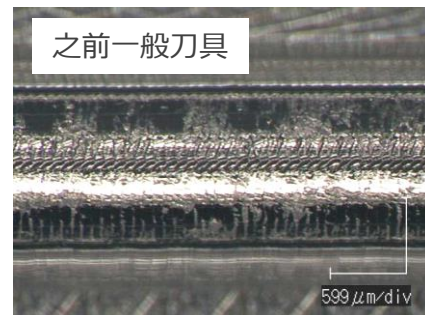
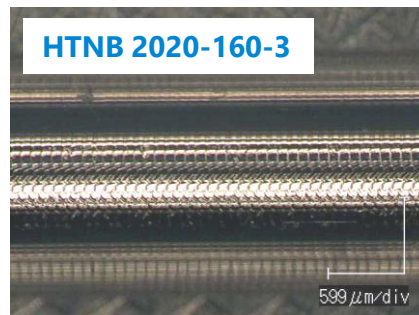
轉速 (min ⁻¹)	進給 (mm/min)	切深 (mm)	加工時間
10,000	800	0.03	12min



工具摩耗



加工面



型番	HTNB	之前刀具
工具外径	1.996	1.995
下降量④ $= \{(\text{③} - \text{①}) - \text{②}\} / 2$	0.05	0.1
溝幅擴大誤差 $= (\text{①} - \text{実測径})$	0.084	0.155

- 針對刀具摩耗・加工精度而言
HTNB方較為優勢
- 下降量而言 先端細後粗的HTNB
比長頸之前使用的一般刀具更
能控制在1/2。