

3刃锥度球刀 HFTNB SKD61 (48HRC) 平齒車型加工

HARDMAX
高硬度材用



工件尺寸
30 x 50 x 40 mm

冷却方法 : 气冷
精加工工具 : R1 x L20 x 0.4°



HFTNB & 他社相当品 ※同样加工参数加工

測定箇所	粗糙度 Ra (μm)	
	HFTNB	他社相当品
①	0.353	0.451
②	0.480	0.865
③	0.200	0.270
④	0.168	0.248

❖ 比其他公司相当品，粗糙的很好！

No.	工程	工具形状	系列	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切深a _p (mm)	切宽a _e (mm)	余量 (mm)	加工時間
1	粗加工	2刃 避空型球刀	HSLB R3 x L20	13,000	3,500	0.6	0.6	0.05	0:25:33
2	中精	2刃 避空型球刀	HSLB R1.5 x L20	14,500	1,360	0.18	0.1	0.02	0:49:48
3	精加工	3刃 锥度球刀	HFTNB R1 x L20 x 0.4°	4,650	940	0.05	0.05	0	2:29:29
								合計	3:44:50