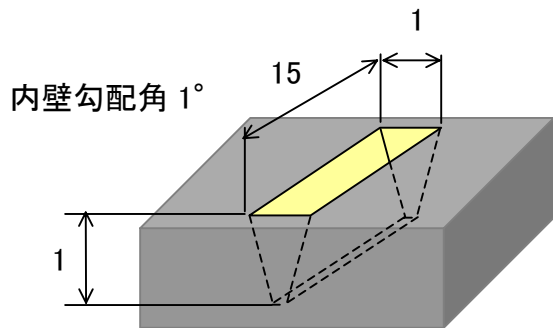


図1 深リブ溝加工折損比較



加工テーパポケット図

被削材

SKD11 (60HRC)

テスト工具

ボール半径: R0.3

首下長: 4mm

首テーパ角: 1° (両角)

ポケット加工条件 被削材: SKD11 (60HRC) クーラント: エアブロー

回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	Sz mm/刃	軸切込量 mm	径切込量 mm	ポケットサイズ
26000	1092	0.021	0.02	0.2	15×1×深1 勾配片角1°

折損までのポケット個数

(例えば「4個」の場合, 4個目ポケットの途中で折損したの意)

加工No.	HTNB	当社従来品	C社	F社
	HMコート	C-CHRBT TiAlNコート		
1本目	4	2	1	1
2本目	5	2		



コメント:

HTNBは当社従来品や他社相当品に比べて高硬度被削材 (SKD11/60HRC) に対する耐折損性が格段に優れている。