

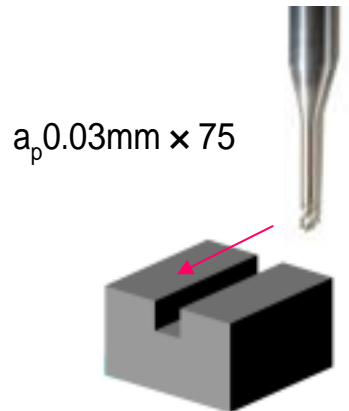
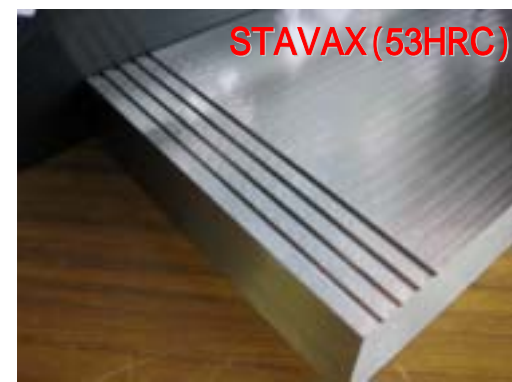
# 切削加工事例 (STAVAX (53HRC))



## STAVAX (53HRC) 溝加工事例

**加工概要**  
 被削材 : STAVAX (53HRC)  
 クーラント : ノズルエアブロー  
 工具突出し長 : 18mm  
 加工方法 : 片道溝加工  
 (深さ2.25[mm])  
 加工距離 : 7.5[m]  
 加工時間 : 約30分

**加工条件**  
 回転速度  
 $n:8000[\text{min}^{-1}]$   
 送り速度  
 $V_f:330[\text{mm}/\text{min}]$   
 軸方向の切込み深さ  
 $a_p:0.03[\text{mm}]$



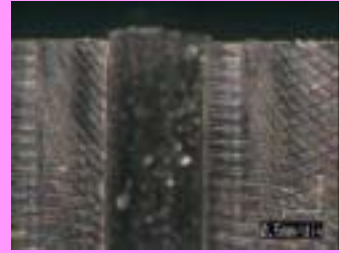
## 新製品 HLS4000シリーズ 径減量 他社比1/2程度!!

HLS 4枚刃 1.5 x 10      A社 4枚刃 1.5 x 10  
 径減量: 0.106[mm]      ← 径減量: 0.191[mm]

約1/2!!



溝入り口 側面  
溝出口 上面



# 切削加工事例 (SKD11 (60HRC))



## 新製品 HLS4000シリーズ

HLS 4枚刃 1.5 x 10

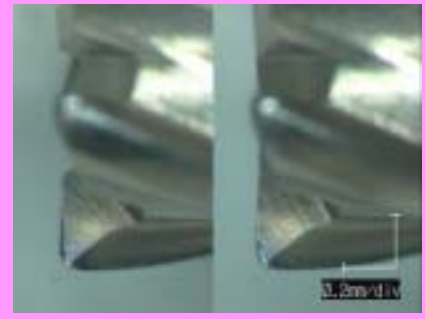
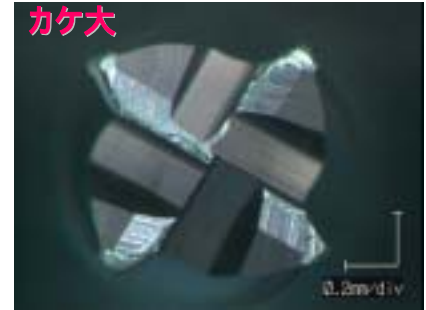
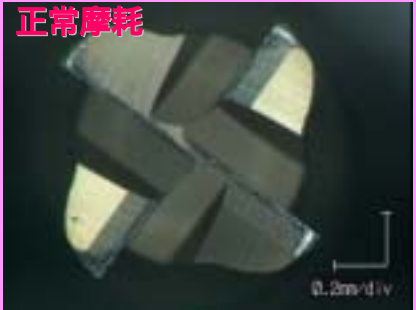
径減量: 0.091[mm]

径減量 他社比 1/3以下!!

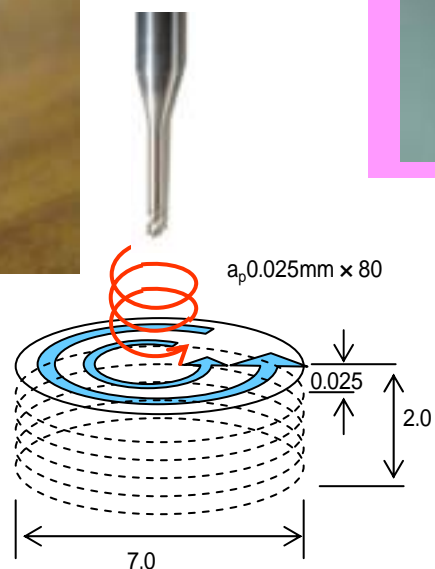
A社 4枚刃 1.5 x 10

径減量: 0.296[mm]

← 1/3以下!!



## SKD11 (60HRC) 円ホケット加工事例



### 加工概要

- 被削材 : SKD11 (60HRC)
- クーラント : ノズルエアブロー
- 工具突出し長 : 18mm
- 加工方法 : 円ホケット加工
- ホケットサイズ : 7 x 深さ2mm
- 加工時間 : 約17分

### 加工条件

- 回転速度 :  $n : 7000[\text{min}^{-1}]$
- 送り速度 :  $V_f : 230[\text{mm}/\text{min}]$
- 軸方向の切込み深さ :  $a_p : 0.025[\text{mm}]$