

HSB 袋狀加工事例

使用工具：**HSB 2060-0900** (R3 x 9)

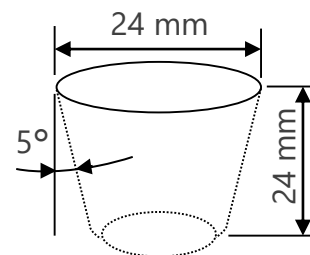
被削材：S50C 燒結後材質

冷卻方式：吹氣

加工條件

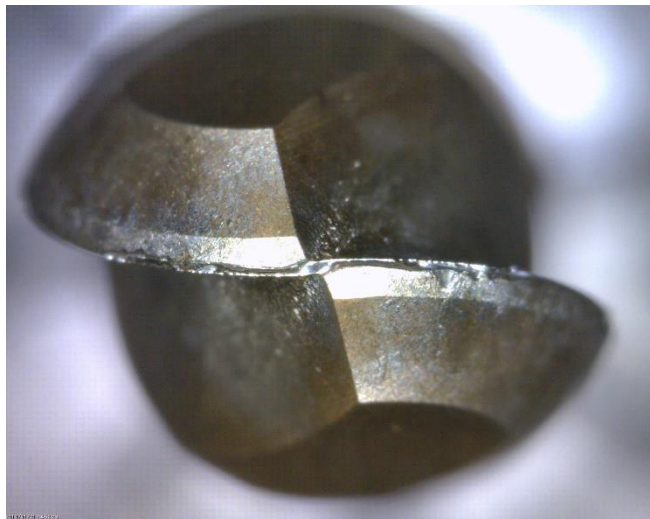
轉速 (min^{-1})	進給 (mm/min)	切深 (mm)	切寬 (mm)	加工時間
13,000	3,500	0.6	1.8	3min / 個

～ 加工形狀 ～



上記形狀100個加工

100個（5小時）加工後的刀具



針對HSBの燒結後鋼材（ $\sim 55\text{HRC}$ ）的推薦加工條件 炭素鋼S50C燒鈍材約加工5小時。

*加工後的刀具雖然可見磨耗 但仍可於粗加工時使用。

*HSB是針對高硬度材質設計的刃型 但對軟材質的粗加工亦可充分使用。