

高光用CBN避空型球刀 CBN-LBSF (R0.3×L1.5) STAVAX (52HRC) 螺旋状凸摸 精加工

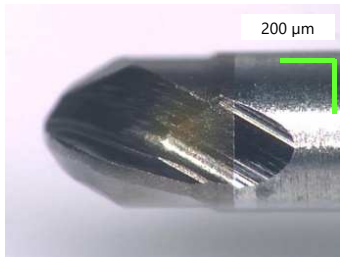
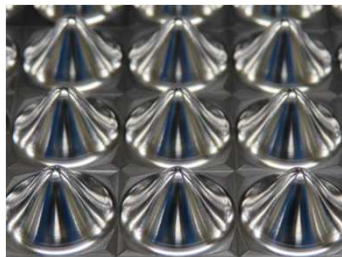
CBN Series



高光用 2刃CBN避空型球刀 (精加工)
CBN-LBSF 2006-015 R0.3 x L1.5



工件材料：STAVAX (52HRC)
冷却方法：油雾



10小时加工后的刀具损伤

加工方法	螺旋等高线加工
转速	30,000 min ⁻¹
进给速度	800 mm/min
切深 Ap	0.0001 mm (波峰残留高度)
切宽 Ae	0.015 mm
加工时间	9小时48分02秒

