

CSEBによる仕上げ加工事例 (STAVAX)

球面



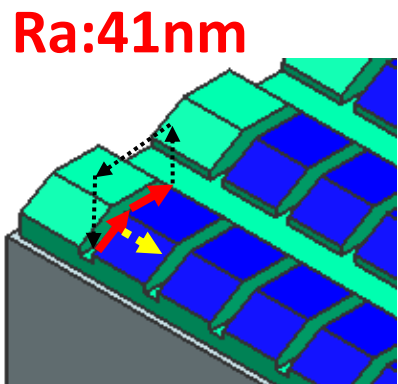
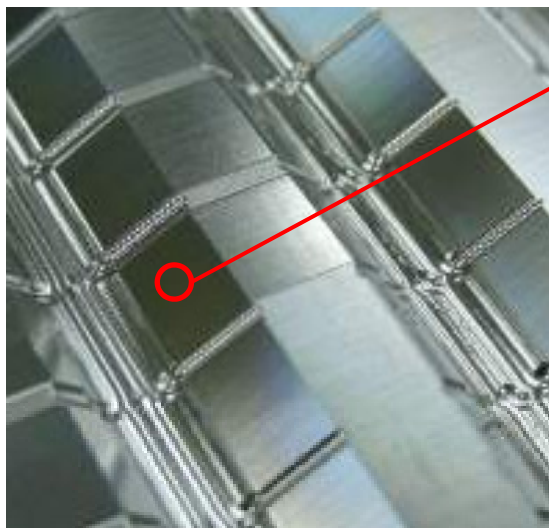
Ra:66nm

スパイラル
ダウンカット

使用工具	CSEB 2010-0150 (R0.5 × 1.5)
被削材	STAVAX (52HRC)
回転速度	45,000min ⁻¹
送り速度	450~10mm/min
軸方向の切り込み深さ	0.005mm
半径方向の切り込み深さ	0.002mm

**cBN工具並みの
面粗さ**

平面



Ra:41nm

一方向スキャン
ダウンカット

使用工具	CSEB 2010-0150 (R0.5 × 1.5)
被削材	STAVAX (52HRC)
回転速度	45,000min ⁻¹
送り速度	450mm/min
軸方向の切り込み深さ	0.005mm
半径方向の切り込み深さ	0.004mm

**虹目がなく
光沢のある加工面**