

# #3000砥石加工和磨削加工的面粗度的比較

## 内径平面加工

#3000砥石:  $Rt0.11 \mu m$   
磨削加工:  $Rt0.12 \mu m$

Z 0.0030  $\mu m$  Z -178740.0000  $\mu m$   $\Delta Z$  178740.0030  $\mu m$   
解析後プロフィール PV 0.0768  $\mu m$  ピッチ 211.1781 mm

Rt (Rmax)	0.0766 $\mu m$	Rz	0.0625 $\mu m$
Ra	0.0111 $\mu m$	Rku	2.9463
Rp	0.0279 $\mu m$	Rsk	-0.4384
Rv	0.0346 $\mu m$	RLo	0.3999 mm

カットオフ (Ls) 0.0025 mm  
カットオフ (Lc) 0.08 mm

支給7-7 0.065  $\mu m$  Ra

## R5部分

#3000砥石加工:  $Rt0.10 \mu m$   
磨削加工:  $Rt0.11 \mu m$

Z 0.1927 mm Z -178740.0000  $\mu m$   $\Delta Z$  178740.0003  $\mu m$   
PV 0.1071  $\mu m$  ピッチ 208.2818 mm

0.1071 $\mu m$	Rz	0.0817 $\mu m$
0.0143 $\mu m$	Rku	2.9704
0.0432 $\mu m$	Rsk	0.2696
0.0385 $\mu m$	RLo	0.3999 mm

カットオフ (Ls) 0.0025 mm  
カットオフ (Lc) 0.08 mm

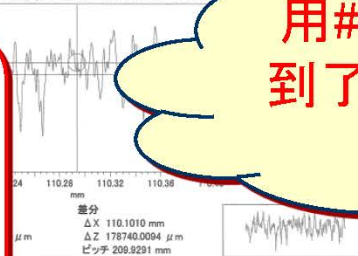
支給7-7 0.125  $\mu m$  Ra



## 面前的錐面加工

#3000砥石加工:  $Rt0.076 \mu m$   
磨削加工:  $Rt0.065 \mu m$

解析プロフィール 合金-仕上げ-奥R5 - R/4x0.08mm/2CR/30/LS 円弧  
特殊合金-仕上げ-奥R5 - 2.1mm/Admin/PGI1240



0.0820 $\mu m$	半径	4.7536 mm
3.0294	カットオフ (Ls)	0.0025 mm
-0.2757	カットオフ (Lc)	0.08 mm
Rv	0.0455 $\mu m$	RLo
	0.3199 mm	

支給7-7 0.11  $\mu m$  Ra

用#3000の砥石加工得到了用磨削加工同等的  
面精度。