

DLC-AZS A5052加工事例

使用工具 : **DLC-AZS 3040-120**、AZS 3040-120 (φ4 x 12)

同サイズ他社DLCコート品

被削材 : A5052

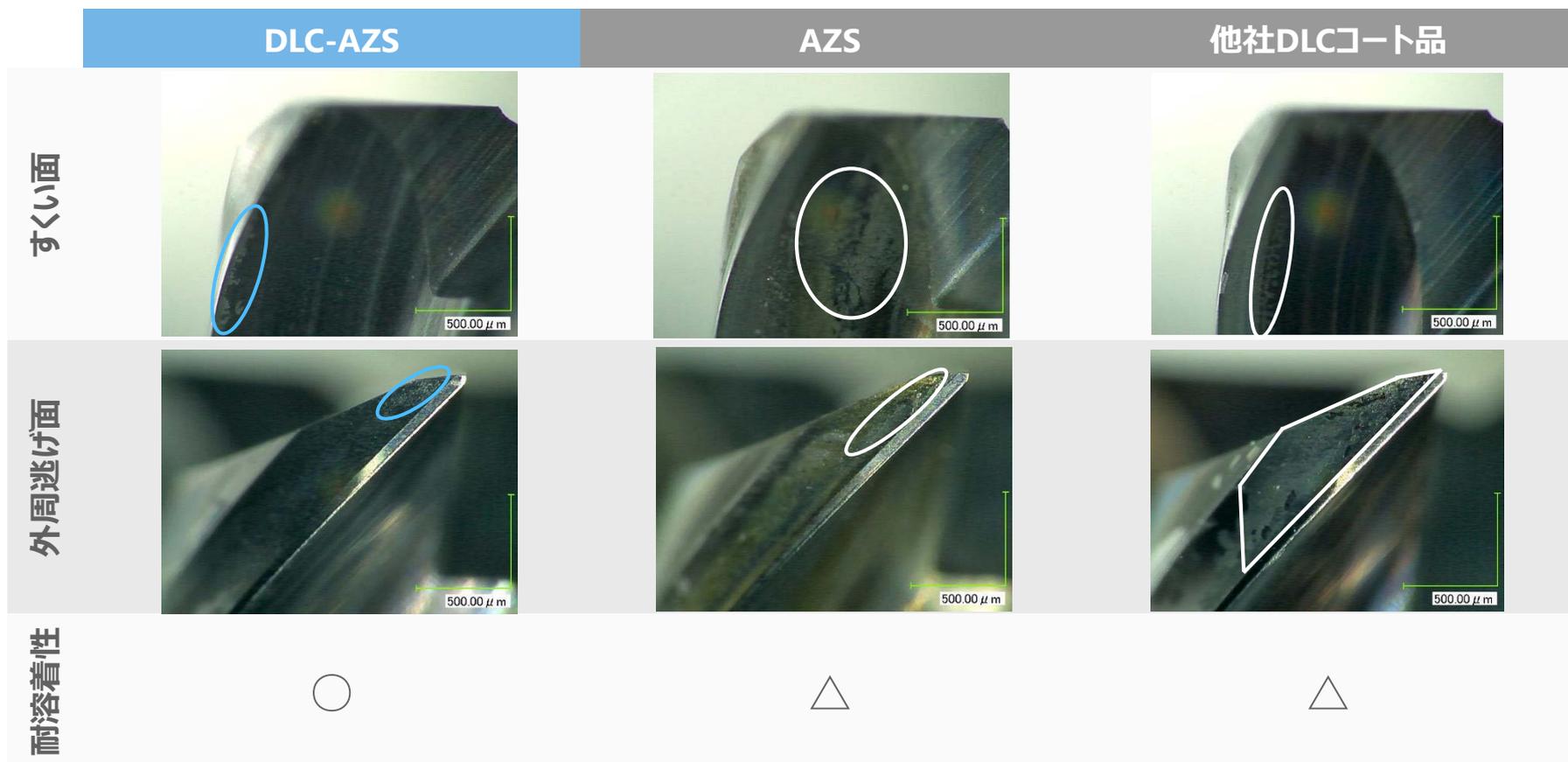
加工方法 : 溝加工 (200 mm) 38本

クーラント : 水溶性切削油

加工条件

回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)
16,200	2,000	3

工具への溶着



DLC-AZS A5052加工事例

使用工具 : **DLC-AZS 3040-120**、AZS 3040-120 (φ4 x 12)
同サイズ他社DLCコート品

被削材 : A5052

加工方法 : 溝加工 (200 mm) 38本

クーラント : 水溶性切削油

加工条件

回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)
16,200	2,000	3

バリ

DLC-AZS

AZS

他社DLCコート品

上面バリ



バリ

