

CZS SUS304加工事例

使用工具 : **CZS 4060-0900** (φ6 x 9)
被削材 : SUS304
加工形状 : キー溝 (91 x 8 x 8 mm) 10本
クーラント : 水溶性切削油
加工時間 : 約37分/10溝

加工条件

ヘリカルアプローチ

回転速度 (min^{-1})	Z送り速度 (mm/min)	穴径 (mm)	1周あたり a_p (mm)
4,000	100	7.5	0.5

側面加工

回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)
4,000	400	4

溝加工

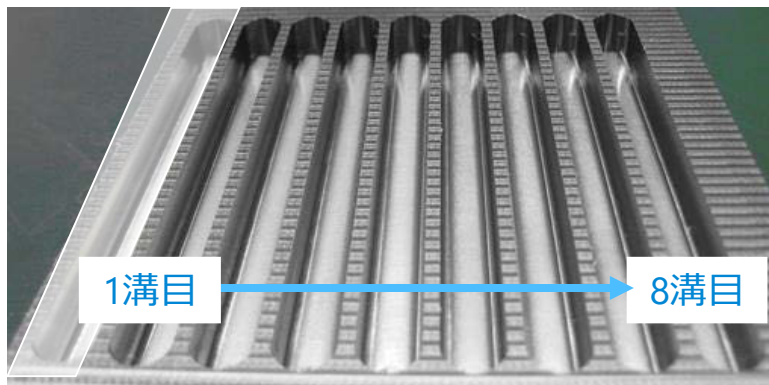
回転速度 (min^{-1})	直線送り速度 (mm/min)	コーナー送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)
4,000	240	40	4	1

上記をZ-4、-8 mmの2回加工

加工結果

切削後ワーク観察 : 切削溝数が増えるにつれバリが増える傾向。
工具観察 : 正常摩耗を確認。10溝加工後も大きな損傷なし。
切削音 : ヘリカルアプローチでは目立った切削音はしなかった。
溝部切削時にやや高い切削音を確認。

1～8溝
加工後写真



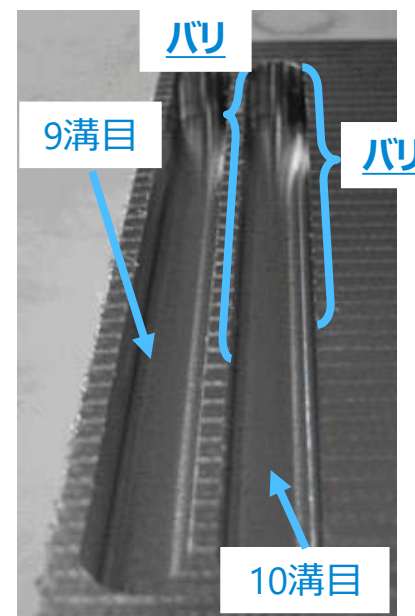
クーラントの供給



ヘリカルアプローチ



9～10溝
加工後
拡大写真



CZS SUS304加工事例

工具観察写真

