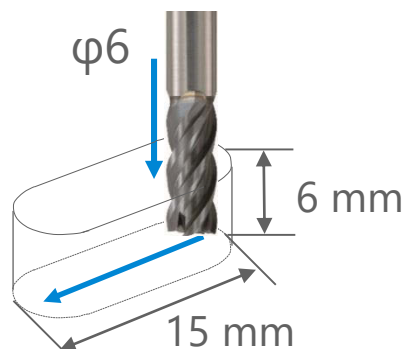


CZS スリット加工事例

使用工具 : **CZS 4060-1300** (φ6 x 13)

被削材 : SS400

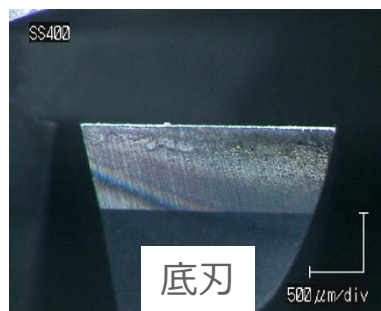
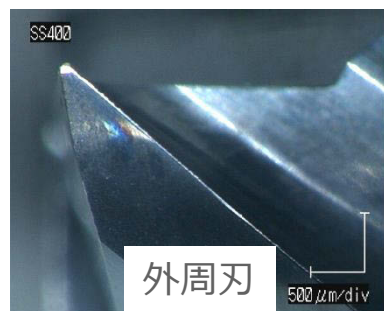
加工サイズ : 幅6 x 溝長さ15 x 深さ6 mm



加工条件

条件	1	2	3	4	5	6	7
回転速度 (min ⁻¹)	5,000	4,000	4,000	5,000	5,000	5,000	5,000
Z送り速度 (mm/min)	700	560	600	1,050	1,050	1,050	1,050
XY送り速度 (mm/min)	300	240	150	300	200	150	300
a _p (mm)	6	6	6	3	3	3	3
クーラント	エアブロー	エアブロー	エアブロー	エアブロー	エアブロー	エアブロー	水溶性切削油
結果	37穴欠損	16穴欠損	180穴欠損	180穴欠損	220穴欠損	204穴欠損	500穴+α

条件7加工後



SS400材では、Z切り込み時に切くず詰まりで底刃が欠損しやすい。
このため、切込み量を0.5D (3 mm) に抑えることと、潤滑性を確保するために水溶性切削油を使用することを推奨。