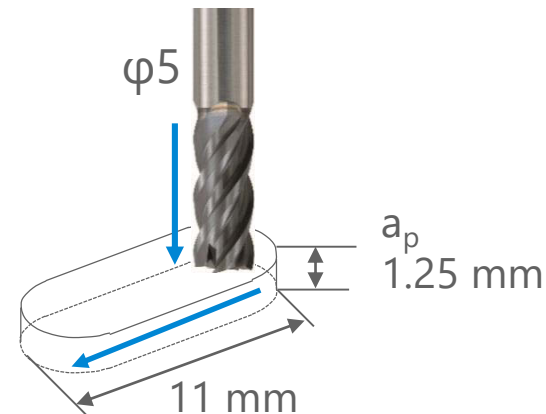


# CZS スリット加工事例

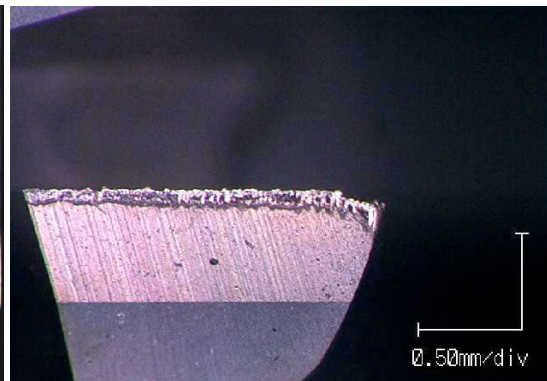
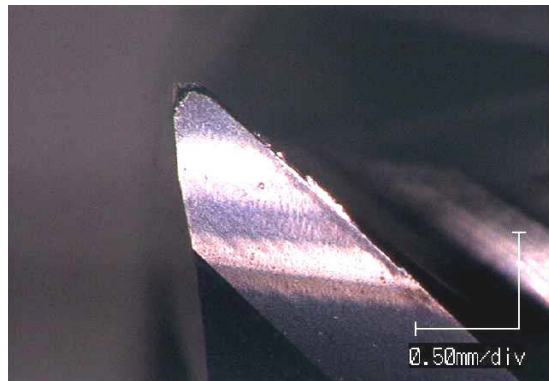
使用工具 : **CZS 4050-1300** ( $\phi 5 \times 13$ )  
被削材 : SKD11 (60HRC)  
加工サイズ : 幅6 x 溝長さ11 x 深さ1.25 mm  
加工数 : 133個  
クーラント : エアブロー

## 加工条件

| 回転速度<br>( $\text{min}^{-1}$ ) | Z送り速度<br>(mm/min) | XY送り速度<br>(mm/min) | $a_p$<br>(mm) | 加工時間   |
|-------------------------------|-------------------|--------------------|---------------|--------|
| 1,500                         | 30                | 100                | 1.25          | 19 min |



## 工具摩耗



**コーナー部の損傷が進んでいる。高硬度仕様の設計ではないため加工は難しい。**