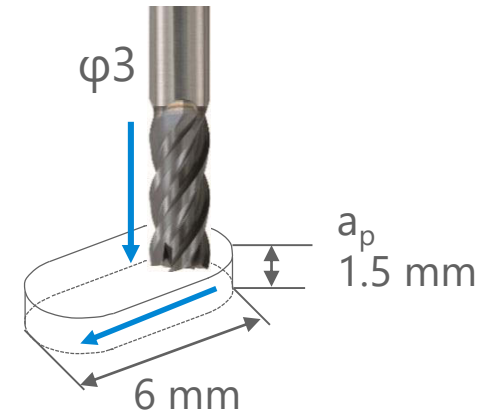


CZS スリット加工事例

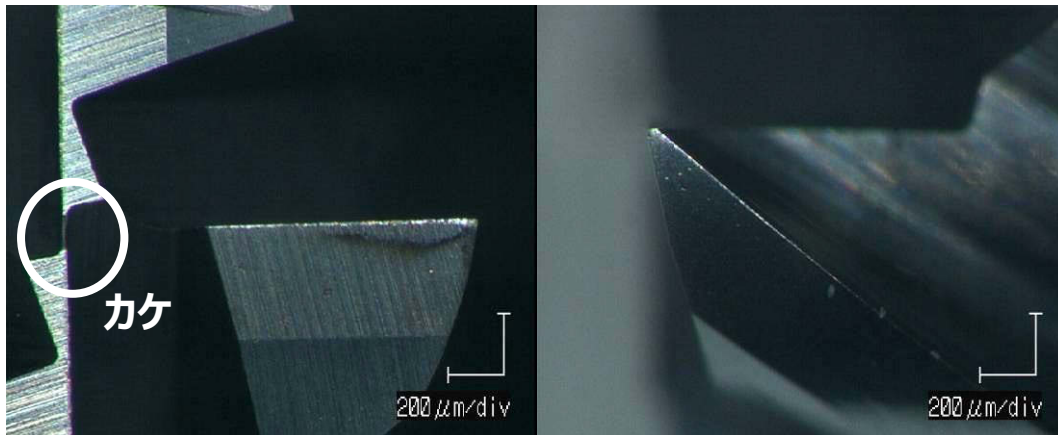
使用工具 : **CZS 4030-0800** ($\phi 3 \times 8$)
被削材 : 銅 C1100
加工サイズ : 幅3 x 溝長さ6 x 深さ1.5 mm
加工数 : 1,600個
クーラント : 水溶性切削油

加工条件

回転速度 (min^{-1})	Z送り速度 (mm/min)	XY送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	加工時間
8,500	250	600	1.5	50 min



加工後の工具



加工後のワーク



**1,600穴加工したが、底刃・外周刃の摩耗はわずかであった。
底刃中心部に微小のカケが見られる程度。加工ワークにバリはなく良好。**