

CZS SUS304不锈钢 加工事例

使用工具 : **CZS 4060-0900** ($\phi 6 \times 9$)
切削材料 : SUS304
加工形状 : 沟槽 (91 x 8 x 8 mm) 10条
冷却 : 水溶性切削液
加工时间 : 约37分/10槽

加工条件

螺旋切入

转速 (min^{-1})	Z轴速度 (mm/min)	槽宽 (mm)	1周あたり a_p (mm)
4,000	100	7.5	0.5

侧面加工

转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)
4,000	400	4

沟槽加工

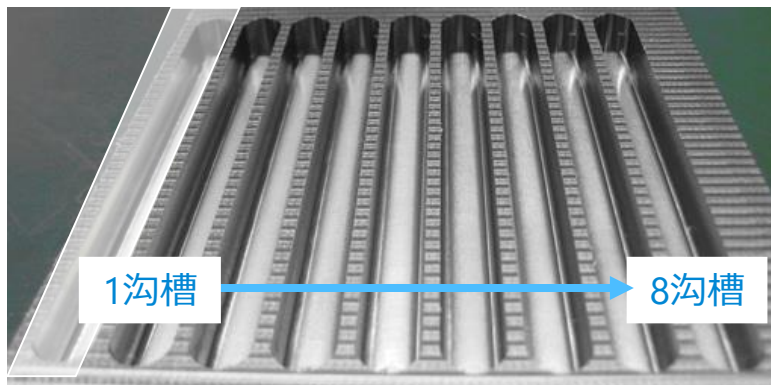
转速 (min^{-1})	直线进给 (mm/min)	拐角进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切宽 a_e (mm)
4,000	240	40	4	1

以上Z-4、-8mm 分两次加工

加工结果

切削后工件情况 : 随切削沟槽数量的增加, 毛刺也会慢慢变大
刀具情况 : 刀具正常磨损。10条沟槽加工后, 磨损也较少。
切削音 : 接近拐角时没有明显的切削声。
凹槽切削时会有稍高的切削声

1~8沟槽
加工后写真



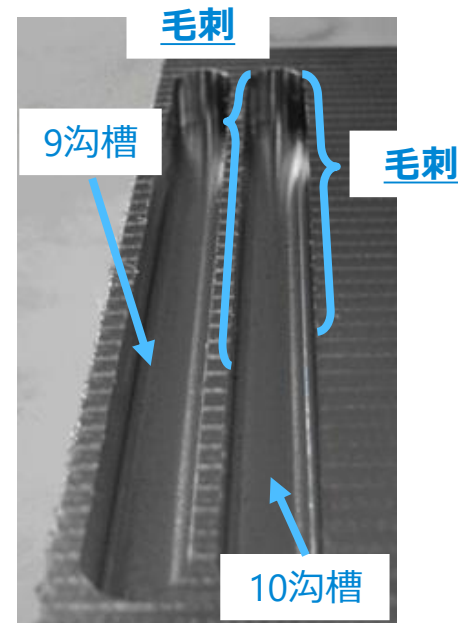
冷却示意图



螺旋切入



9~10沟槽
加工后
放大写真



CZS SUS304不锈钢 加工事例

刀具写真

