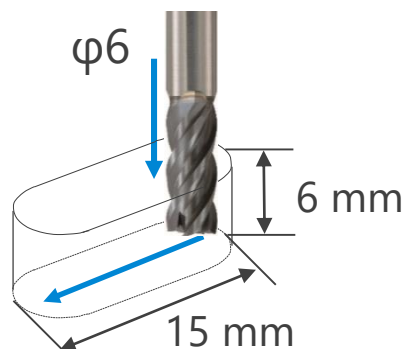


CZS 垂直水平加工實例

使用工具 : **CZS 4060-1300** ($\phi 6 \times 13$)

被削材 : SS400

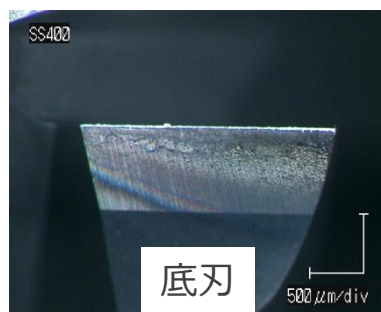
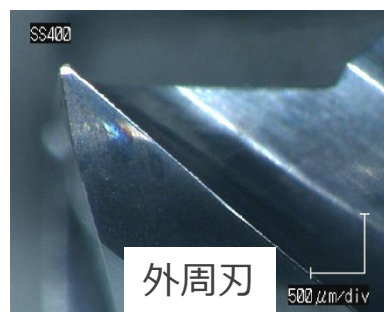
加工尺寸 : 幅6 x 溝長15 x 深6 mm



加工条件

條件	1	2	3	4	5	6	7
轉速 (min^{-1})	5,000	4,000	4,000	5,000	5,000	5,000	5,000
進給Z方向 (mm/min)	700	560	600	1,050	1,050	1,050	1,050
進給XY方向 (mm/min)	300	240	150	300	200	150	300
切深 (mm)	6	6	6	3	3	3	3
冷卻方式	吹氣	吹氣	吹氣	吹氣	吹氣	吹氣	水溶性切削油
結果	37孔欠損	16孔欠損	180孔欠損	180孔欠損	220孔欠損	204孔欠損	500孔+ α

条件7加工後



SS400材質、在Z軸垂直切削時因排屑不易導致底刃型較容易發生缺損 因此 必須控制切削量在0.5D (3 mm)、及推薦使用水溶性切削油以確保其潤滑性。