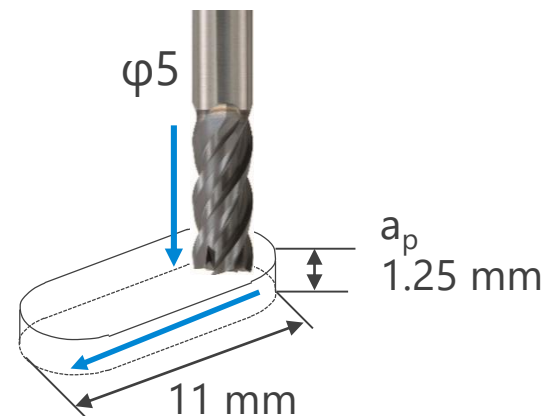


CZS 垂直水平加工事例

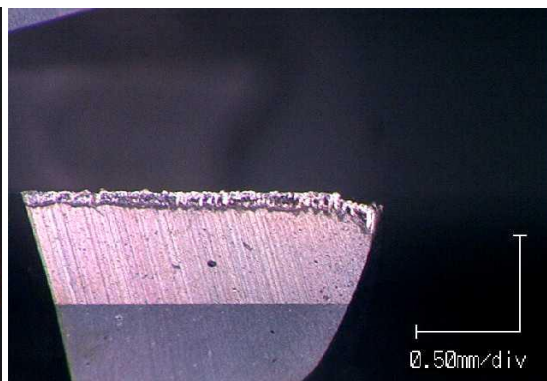
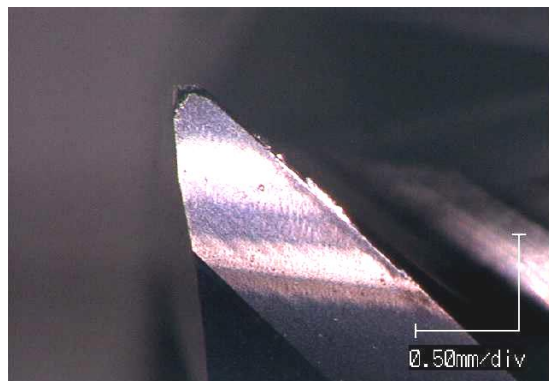
使用工具 : **CZS 4050-1300** ($\phi 5 \times 13$)
被削材 : SKD11 (60HRC)
加工尺寸 : 幅6 x 溝長11 x 深度1.25 mm
加工数 : 133個
冷卻方式 : 吹氣

加工條件

轉速 (min^{-1})	進給Z (mm/min)	進給XY (mm/min)	切深 (mm)	加工時間
1,500	30	100	1.25	19 min



刀具摩耗



角端部 有損傷發生。因不是針對高硬度仕様設計所以加工是困難的。