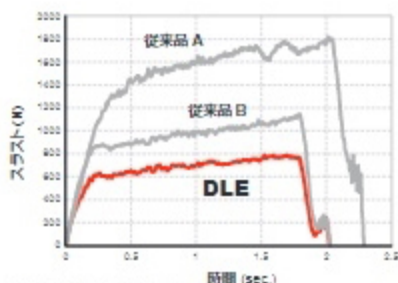


切削性能

センタリングでの切削抵抗比較

従来品と比較し切削抵抗が低いことにより、動力の小さい小型自動旋盤での加工には最適です。



<切削条件>

被 削 材 : S45C

使用工具 : DLE1200S120P020 ø12

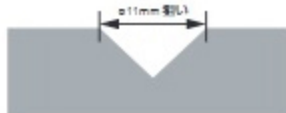
切削速度 : $v_c = 60 \text{ m/min}$

送り量 : $f_r = 0.1 \text{ mm/rev}$

加工形態 : 溝式切屑 外周削削

(粉末フリーエマルジョン)

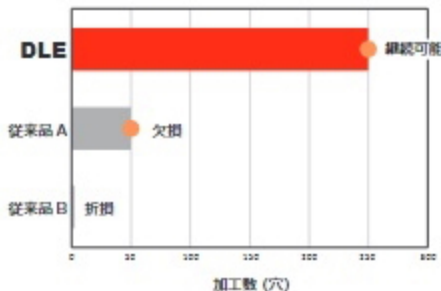
使用機械 : 立形MC



※切削抵抗の差は加工深さが異なるため

SUS304 小型自動旋盤によるセンタリング寿命比較

二段先端角形状とシンニングポケットのネガ刃形状および刃先処理により、異常欠損なく耐久性に優れ、寿命延長が可能です。



<切削条件>

被 削 材 : SUS304

使用工具 : DLE0600S060P020

切削速度 : $v_c = 25 \text{ m/min}$

送り量 : $f_r = 0.05 \text{ mm/rev}$

穴 深 さ : 穴径 ø5mm 削削

加工形態 : 溝式切屑 外周削削

(不水溶性切削油)

使用機械 : 小型自動旋盤

