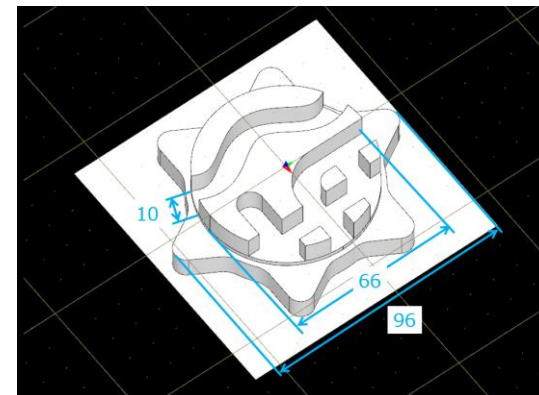
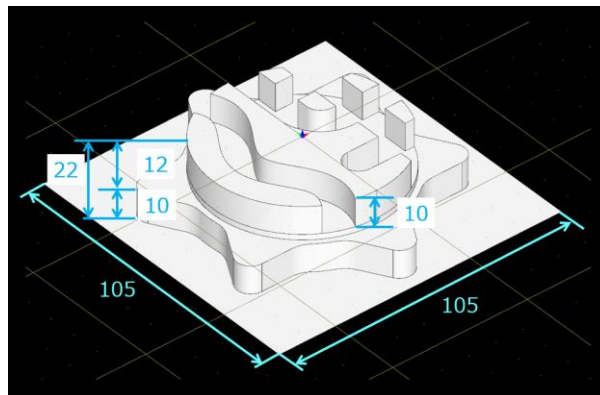


CXERS 星形・溝加工

UTCOAT

低硬度材用



使用工具 : 4枚刃 不等分割・不等リード 高能率ラジアスエンドミル
CXERS 4100-05-250 ($\phi 10 \times CR0.5 \times L25$)

被削材 : S50C

ワークサイズ : 105 x 105 x 50 mm

クーラント : 水溶性切削油

No.	工程	工具	回転速度 (min^{-1})	送り速度 (mm/min)	a_p (mm)	a_e (mm)	仕上げ代 (mm)	加工時間
1	荒	CXERS 4100-05-250 ($\phi 10 \times CR0.5 \times L25$)	1,920	1,000	22	2	0.2	08:03
2	荒		1,920	1,000	22	2	0.1	20:22
3	中仕上げ		1,920	1,000	12	2	0.02	14:01
4	仕上げ		3,200	400	12	8	0	10:43
5	溝加工		1,920	380	10	-	-	02:05

合計 55:14