

高效率4刃平刀 CXES

SUS304 加工案例

UTCOAT
低硬度材用



使用工具：

不等分割·不等螺旋 4刃平刀 **CXES** ($\phi 6 \times$ 刃长15)
粗加工1支、精加工1支



冷却方法：水溶切削油（主轴冷却）
突出长：20 mm



加工内容	① 粗加工	② 精加工
转速 (min ⁻¹)	4,500	4,500
进给速度 (mm/min)	810	400
怯生 (mm)	15	15
切宽 (mm)	0.6	2.5 (余量0.1)
加工時間	1:11:29	0:18:43

粗加工后的工具后刀面

