

加工内容: 深さ2.3mmの座ぐり加工
使用工具: 超硬Φ6xR1 ラジアスエンドミル
材質: SS400

現状工具 サンドビック コロミルHD

・切削条件

荒 S=3200、F=120 → → → 荒 S=4500、F=630
仕上げ S=4200、F=175 仕上げ S=6000、F=840

・1本当りの加工時間

6.5分 → → → 3.2分

・1本当りの加工個数

80個 → → → 240個以上

加工内容: 側面加工
使用工具: 超硬φ16 エンドミル
材質: SS400

現状工具 サンドビック コロミルHD

・切削条件

S=1800、F=260 → → → S=2800、F=780

・1本当りの加工個数

70個 → → → 180個