

加工精度検証

SNC 100個連続加工 内径(φ3)寸法変化データ

テスト仕様

アイドリング後 100個 連続自動加工
 材料 φ15mm×800mm 真鍮 棒材
 加工条件 回転数 : 8000rpm
 送り : 0.03mm / rev
 仕上代 : φ0.05mm
 仕上げ刃具 R0.3 天然ダイヤモンド
 クーラント 油性切削油
 サイクルタイム 80sec
 内径面粗度 0.4μmRmax

