

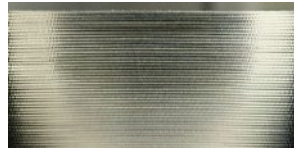
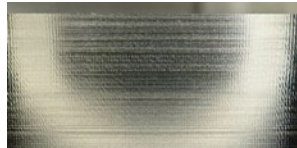
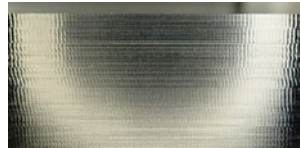
側面切削事例

ストレート刃工具、ラフィング刃工具との側面切削加工比較

VQJCS

従来品 1 ストレート刃

従来品 2 ラフィング刃



<切削条件>

被削材：S55C

工具径：Ø10

切削速度：130 m/min (S=3400 min⁻¹)

送り速度：1220 mm/min

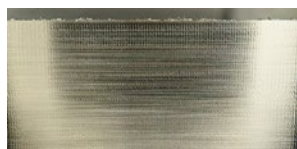
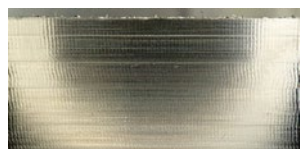
切込み量：ap x ae=1.2 mm x 25 mm



VQJCS

従来品 1 ストレート刃

従来品 2 ラフィング刃



<切削条件>

被削材：SUS304

工具径：Ø10

切削速度：80 m/min (S=2100 min⁻¹)

送り速度：680 mm/min

切込み量：ap x ae=0.6 mm x 25 mm



チップブレーカの効果により、切りくずは小さく分断され、かつ優れた制振効果により良好な加工面であった。

