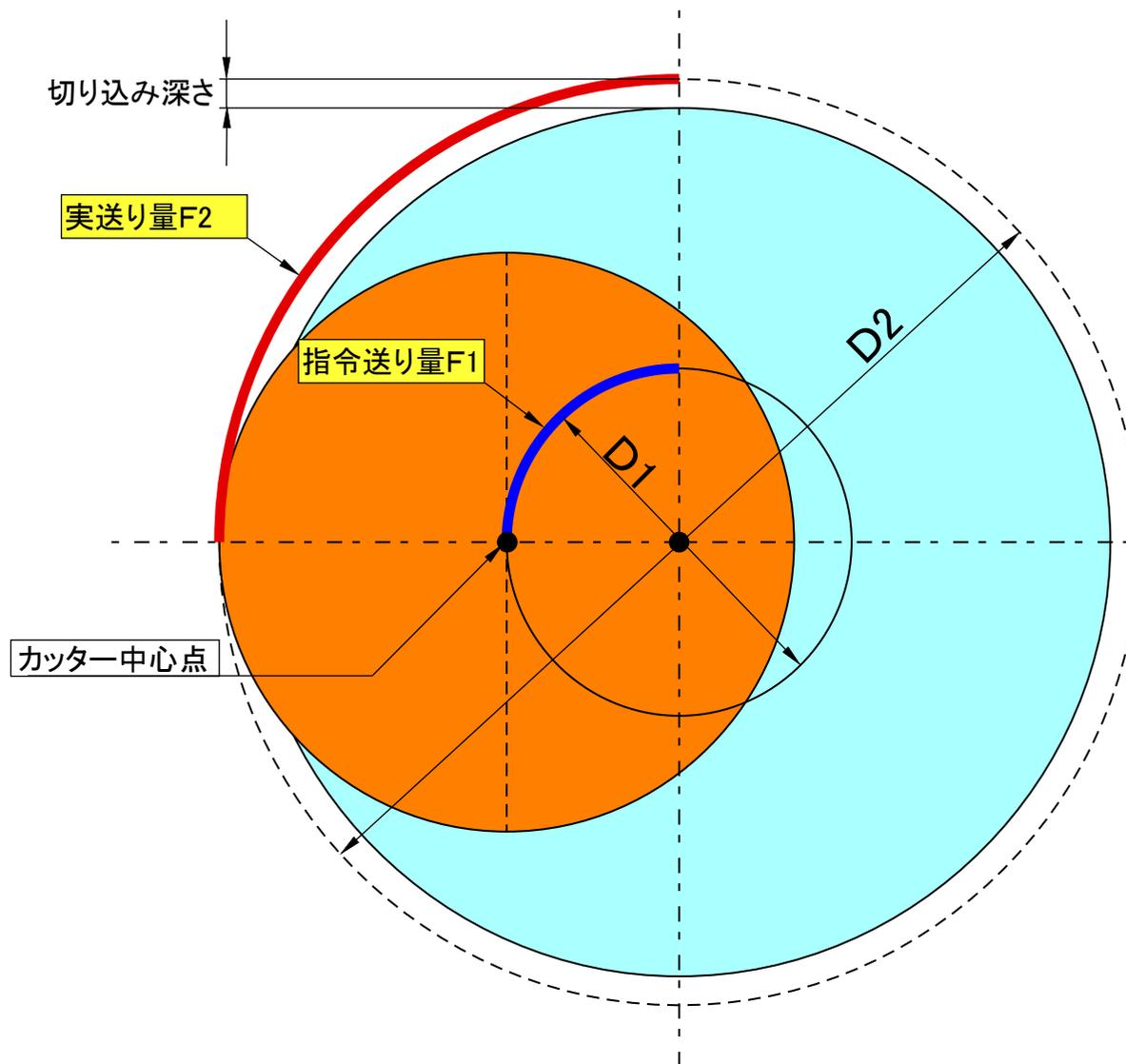


# 内径部円弧溝加工の加工条件設定

D1: カッター中心の回転奇跡の直径

D2: 加工円弧径



内径部への溝加工では、プログラム上の送り指令と実加工上の送りで誤差が生じます。加工円弧径とカッター中心の回転軌跡の直径との比率によっては誤差が大きくなり、刃の欠けや破損などの大きなトラブルの元となります。

特にカッター径が加工円弧径に近い場合はカッター中心の回転軌跡が小さく、誤差が大きくなりますので注意が必要であります。

$$\text{実送り量} F2 = \text{指令送り量} F1 \times (D2/D1)$$

## 例

超硬キーシードカッター:  $\Phi 10 \times 5$  枚刃

加工円弧径:  $\Phi 16.0$

回転数: 4000rpm (周速125.6m/min)

指令送り量 F1: F500 (1刃当たりの切削量0.025mm)

D1 = 16.0 - 10.0 = 6.0    D2 = 16

$$\text{実送り量} F2 = 500 \times (16/6) = 1333 \text{mm/min}$$