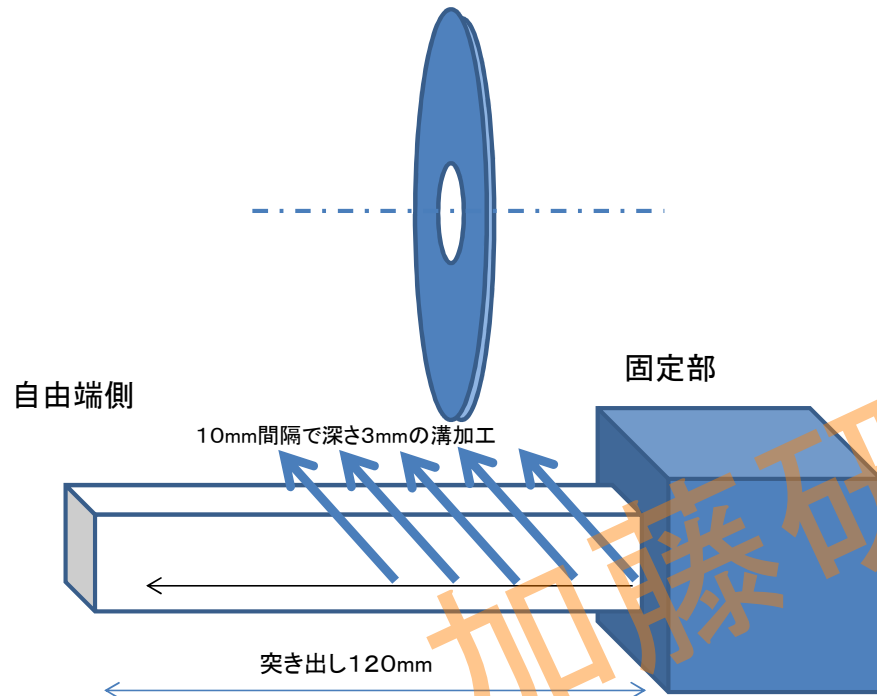


等ピッチー不等ピッチ切削テスト

2016株式会社 加藤研削工業



等ピッチー不等ピッチ切削テスト テスト条件

使用機械:横フライス盤(エンシュウ)

主軸回転数:207 min^{-1}

送り速度:428 mm/min

ワーク材質及び寸法:S45C 25×25×190L

使用メタルソー:Φ150×T2.0

刃数:①不等56z ②等56z ③等68z 以上3種類

加工方法:端面より70mm部分(突き出し120mm)から片持ちにてワークを固定。保持位置より15mm部分を起点にし、自由端に向かって10mm間隔で深さ3mmの溝加工をする。

※びびり振動が増大し、油煙が大きく上がる状態でテスト中止とする。