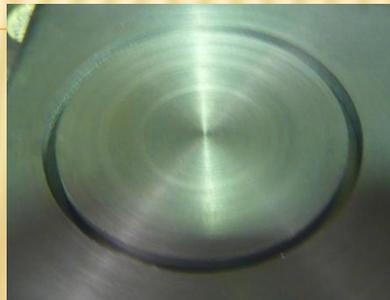


マシニングセンター用 端面溝入れ特注工具 (Oリング溝加工等)



特徴： エンドミルによる加工と比較し、

- ◆ 加工時間の短縮
- ◆ 仕上面の向上
(カッターマーク無し→ミガキ不要)



2011年9月29日
フジBC技研(株)

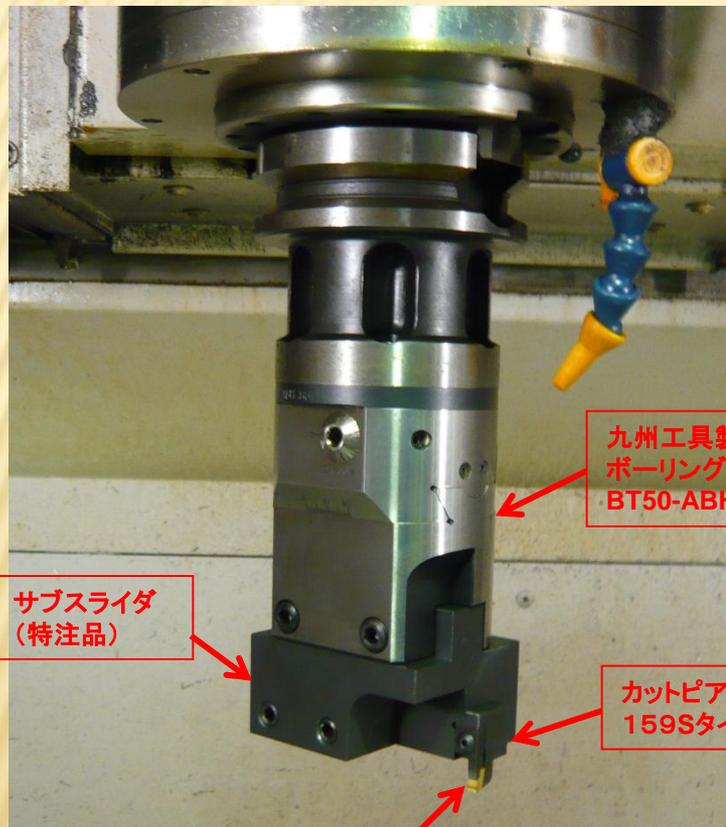
MC用端面溝入れ特注工具

【加工例】

材質:SS400

溝外形:φ 93

溝巾:4mm ・溝深さ: 7.5mm

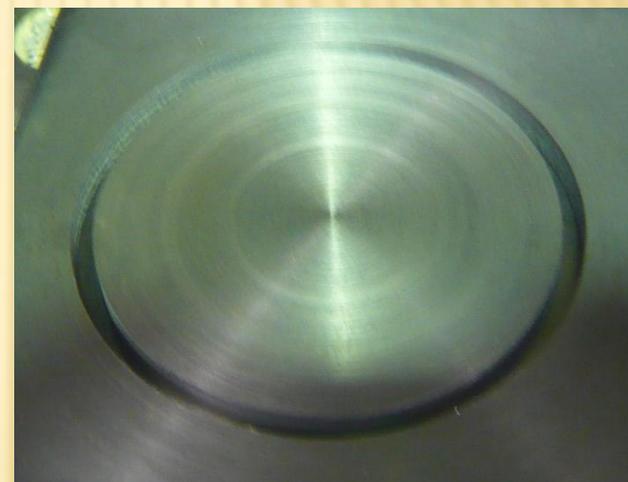


九州工具製作所殿製
ボーリングヘッド
BT50-ABH83B-153S

サブスライダ
(特注品)

カットピア
159Sタイプホルダー(特注品)

ミルコーナ製インサート



【加工条件】

$V=120\text{m/min}$

$N=420\text{r.p.m.}$

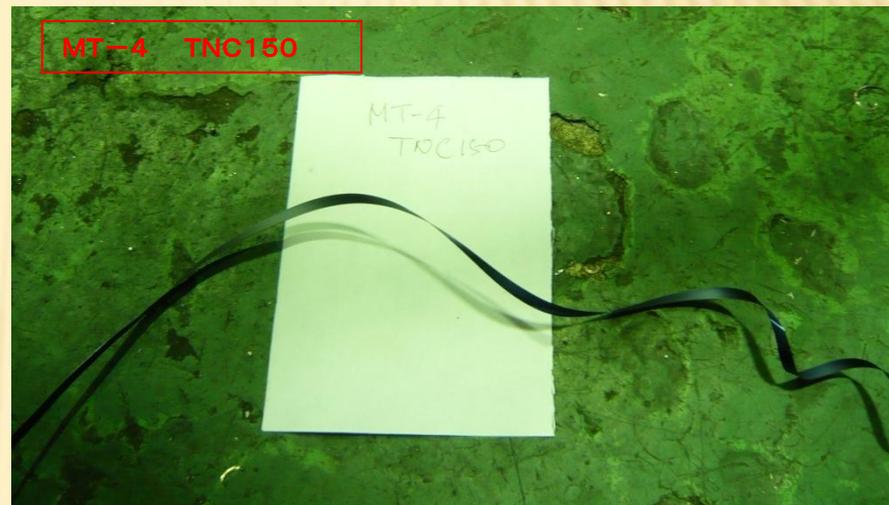
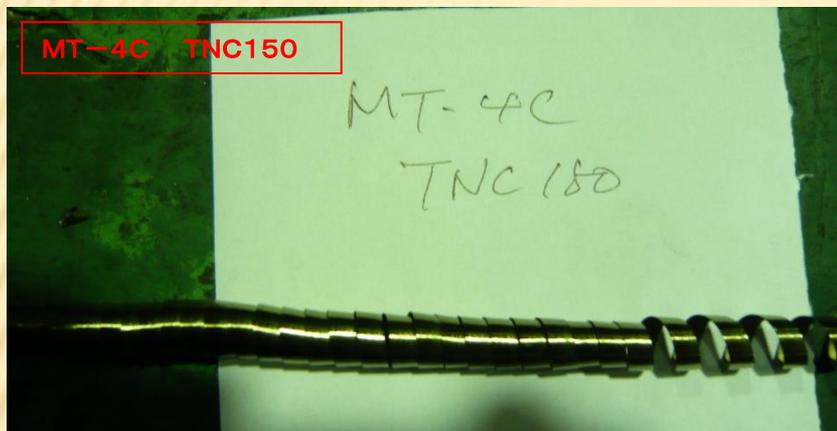
$f_n=0.08\text{mm/rev}$

$V_f=34\text{mm/min}$

* 深さ7.5mmを約13秒で加工

MC用端面溝入れ特注工具

【切粉の状態】



* MT-*C/MP-* インサートの場合は送りを上げる事が出来れば切粉は短く分断できると思われる。

* 送りが上げる事が出来ない場合は1mm位でステップ加工で切粉を分断すれば良い

* MT-* インサートは切粉が長く延びるので不適

