

縦型マシニングセンタでのクリーニング効果

- ・ 切削液: 水溶性切削液
(シンセティックソルブルタイプ)

- ・ 切削液排出ポンプ:
ポンプ仕様:
消費電力460W
定格流量96l/min
定格揚程6.5m (60Mz時)

- ・ 加工ブランク材質:
SS400 (一般構造用の鉄鋼材)

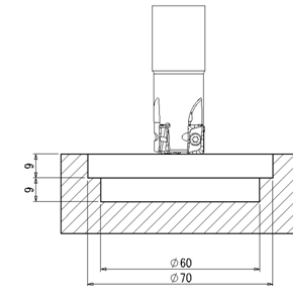
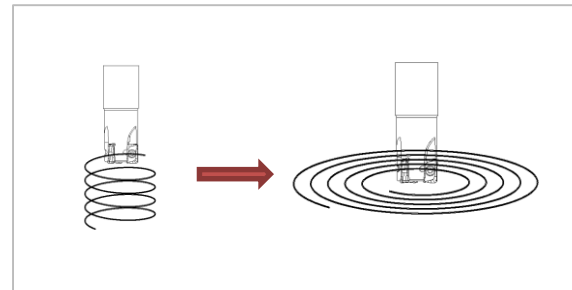
- ・ 刃物
刃径20mm 刃長10mm

- ・ 加工内容
ブランクにヘリカル加工し、
刃物径方向に広げポケット加工を行う

- ・ 加工条件

加工サイズ1段目径φ75mm、深さ9mm 2段目径φ60mm、深さ9mm

ヘリカル加工条件	ポケット加工条件
刃物回転数: 2390min ⁻¹	刃物回転数: 2390min ⁻¹
刃物送り: 1434mm/min	刃物送り: 1434mm/min
1回の刃物深さ: 0.5mm(ap)	刃物深さ: 9mm(ap)
加工径: 40mm(D)	1回の加工径: 0.25mm(d)

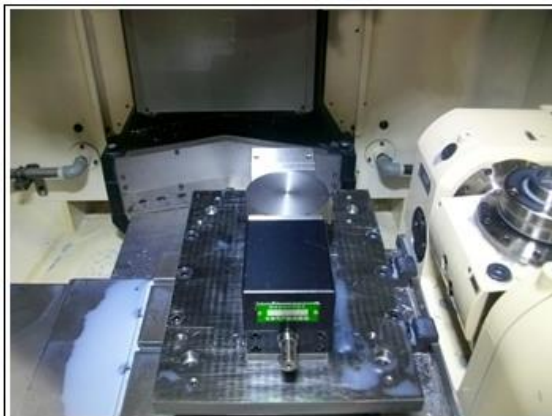


- ・ Wavy Nozzle使用時の条件 (Wavy Nozzleは2台使用)
モード: SWEEP
アングル: 往復運動間隔4カウント
往復速度: 30
- ・ 固定ノズル使用時の条件
1/2インチラウンドノズル

ミーリング

固定ノズル使用

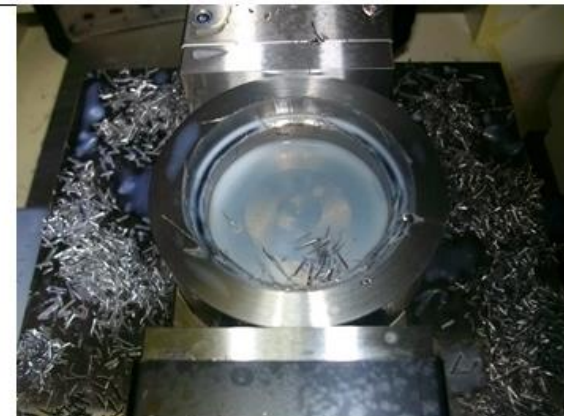
・・・機内に切粉が散乱してしまっている。



加工前



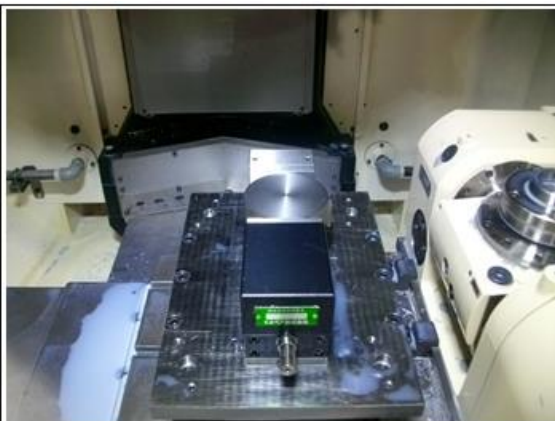
加工後



加工後の接写

Wavy Nozzle使用

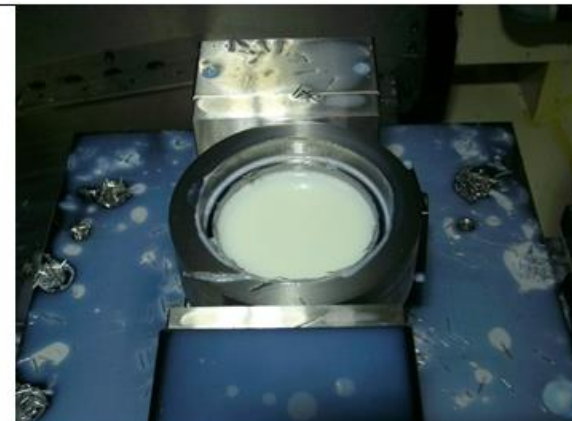
・・・機内への切粉残りが少ない。



加工前



加工後



加工後の接写