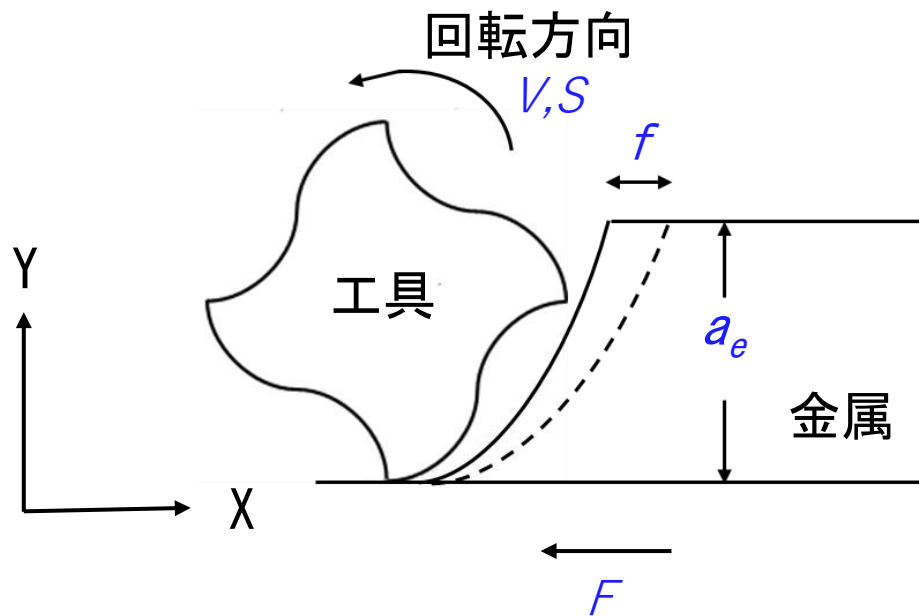
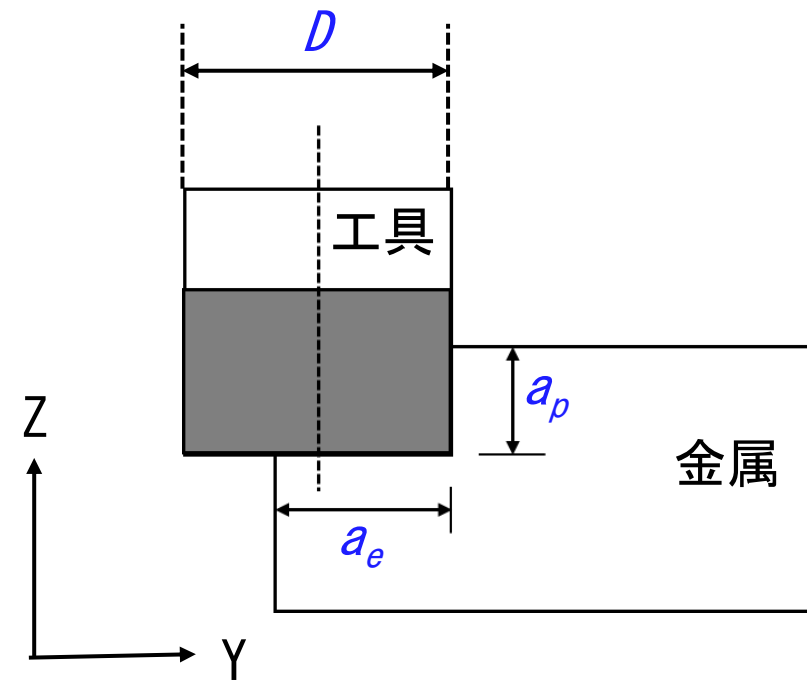
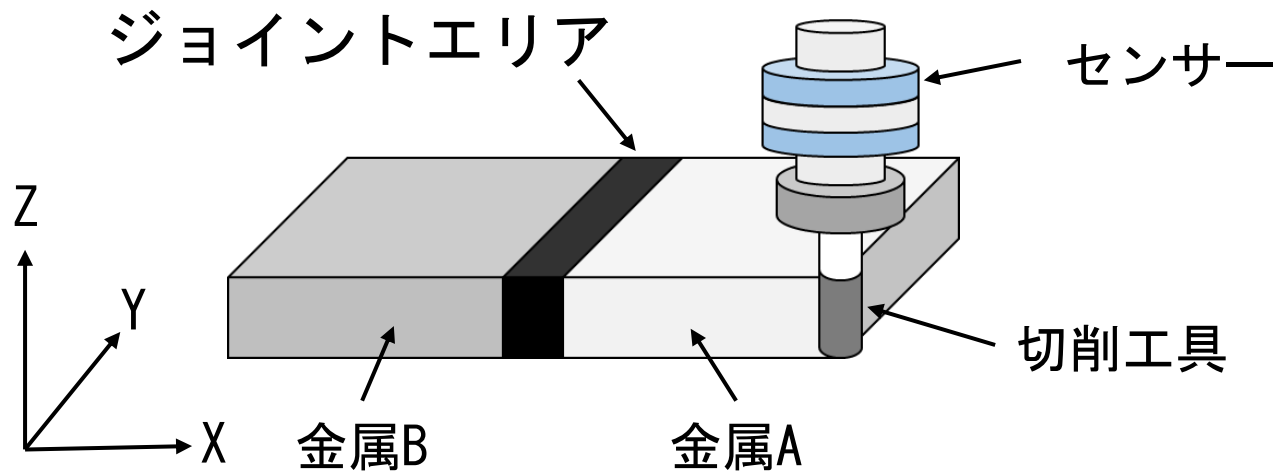


# 加工条件の説明



$V$  (m/min) → 切削速度 → エンドミルで素材を削る周速度  
 $S$  (rpm) → 主軸回転数 → 工具または工作物を保持して回転する主軸の単位時間の回転数  
 $f$  (mm/tooth) → 1 刃送り量 → ある刃が切削位置に来たときと次の刃先位置の移動量  
 $F$  (mm/min) → テーブル送り速度 → 刃物が材料に食らいこんでいく速度  
 $a_e$  (mm) → 切込幅 → 半径方向の切込深さ  
 $a_p$  (mm) → 切込深さ → 軸方向の切込深さ  
 $D$  (mm) → 切削工具の直径

フライス工具がワーク(仕事)から材料を除去する際の主な切削条件は、切削速度、送り速度、切り込み幅、切り込み深さの4つです。これらの4つに加えて、図に示すように、工具のパラメータも関与します。今回の図に示されているパラメータは、切削速度  $V(\text{m}/\text{min})$ 、テーブル送り速度  $F(\text{mm}/\text{min})$ 、切り込み深さ  $a_p(\text{mm})$ 、切り込み幅  $a_e(\text{mm})$ 、切削工具の主軸回転数  $S(\text{rpm})$ 、1刃送り量  $f(\text{mm}/\text{tooth})$ 、切削工具の直径  $D(\text{mm})$  である。

その他の重要なパラメータは、1回転あたりの送り  $f_r(\text{mm}/\text{rev})$  であるが、これらは図には直接示されていない。

ここで、材料除去率  $Q(\text{cm}_3/\text{min})$  は以下のように表される。

$$Q = \frac{a_p a_e F}{1000} \dots \dots \dots (1)$$

送り速度は、他のパラメータと次のように関連している。

$$F = fZS = f_r S \dots \dots \dots (2)$$

式(2)で、 $Z$ は刃先の数(図3では  $Z = 4$ )を示し、 $f_r$ は1回転あたりの送り ( $\text{mm}/\text{rev}$ )、つまり工具が1回転で移動した直線距離を示します。

切削幅  $a_e$ は切削工具の直径  $D$ に依存し、可能な切削幅  $a_e$ は直径  $D$ 等しくなります。

これにより、次の式が生成されます。

$$a_e = eD \quad e = [0, 1] \dots \dots \dots (3)$$

切削速度Vは次式で与えられる。

$$V = \frac{\pi DS}{1000} \dots \dots \dots (4)$$

したがって、回転速度Sは次のように表される。

$$S = \frac{1000V}{\pi D} \dots \dots \dots (5)$$

式(5)のSを式(2)に代入すると

$$F = f_r \left( \frac{1000V}{\pi D} \right) \dots \dots \dots (6)$$

式(3)の $a_e$ と式(6)の $V_f$ を式(1)に代入すると、次のようになります。

$$Q = \left( \frac{e}{\pi} \right) a_p f_r V$$

# 加工条件一覧

名称	切削速度 $V$ (m/min)	主軸回転数 $S$ (rpm)	1刃送り量 $f$ (mm/tooth)	テーブル送り速度 $F$ (mm/min)	切込深さ $a_p$ (mm)	切込幅 $a_e$ (mm)
条件 1	220	11677	0.1	4671	1.0	0.5
条件 2	220	11677	0.1	4671	2.0	0.5
条件 3	220	11677	0.2	9341	1.0	0.5
条件 4	220	11677	0.2	9341	2.0	0.5
条件 5	180	9954	0.1	3822	1.0	0.5
条件 6	180	9954	0.1	3822	2.0	0.5
条件 7	180	9954	0.2	7643	1.0	0.5
条件 8	180	9954	0.2	7643	2.0	0.5