

# まとめ

- ◆加工する位置が金属Aから金属Bに切り替わると  
切削抵抗も変化していた。
- ◆SUS304 – S15CKおよびDuctile Cast Iron - A5052は切削抵抗の変動が小さく安定した切削であることがわかる。
- ◆Ti - A1070では特にA1070加工中に切削抵抗が上昇している。  
加工終了後の工具を観察すると全条件で溶着が生じていた。  
切削抵抗の上昇は溶着物の噛みこみなどにより  
工具の加工性能が低下したためであると考えられる。
- ◆V220 f0.2 ap2.0 ae0.5あるいはV180 f0.2 ap2.0 ae0.5で加工すると変動は比較的小さくなった。