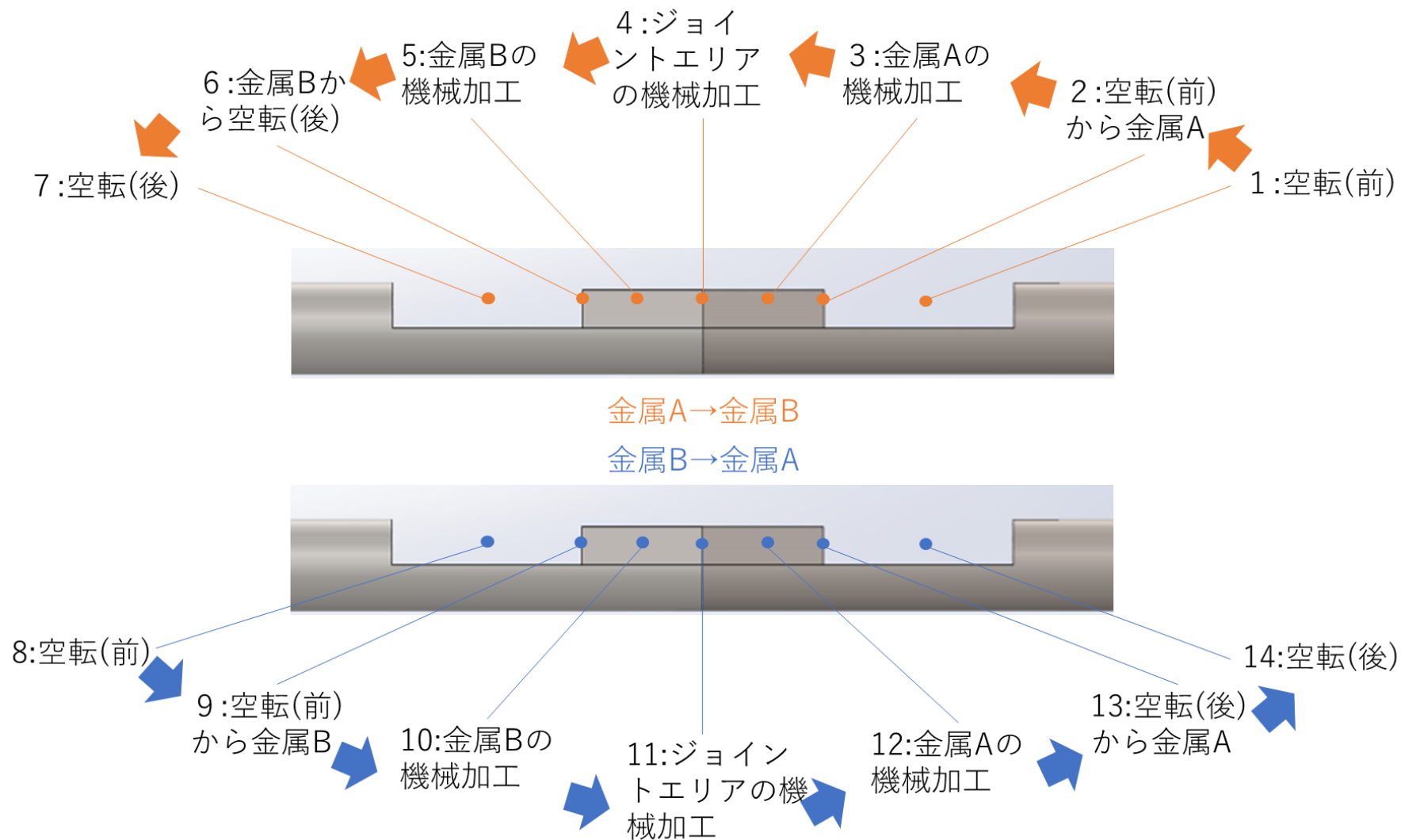


切削方向の詳細



切削方向: 金属A → 金属B

No	状況	定義
1	空転(前)	エンドミルが工作物に接触していない状態
2	空転(前)から金属Aへ	エンドミルによる機械加工の開始
3	金属Aの機械加工	エンドミルが金属Aの機械加工をしている状態
4	加工ジョイントエリア(金属A + 金属B)の機械加工	エンドミルがジョイントエリアの機械加工をしている状態
5	金属Bの機械加工	エンドミルが金属Bの機械加工をしている状態
6	金属Bから空転(後)	エンドミルによる機械加工の終了
7	空転(後)	エンドミルが工作物に接触していない状態

切削方向: 金属B→金属A 最初の概念マップに戻る

No	状況	定義
8	空転(前)	エンドミルが工作物に接触していない状態
9	空転(前)から金属Bへ	エンドミルによる機械加工の開始
10	金属Bの機械加工	エンドミルが金属Bの機械加工をしている状態
11	加工ジョイントエリア (金属A + 金属B)の機械加工	エンドミルがジョイントエリアの機械加工をしている状態
12	金属Aの機械加工	エンドミルが金属Aの機械加工をしている状態
13	金属Aから空転(後)	エンドミルによる機械加工の終了
14	空転(後)	エンドミルが工作物に接触していない状態