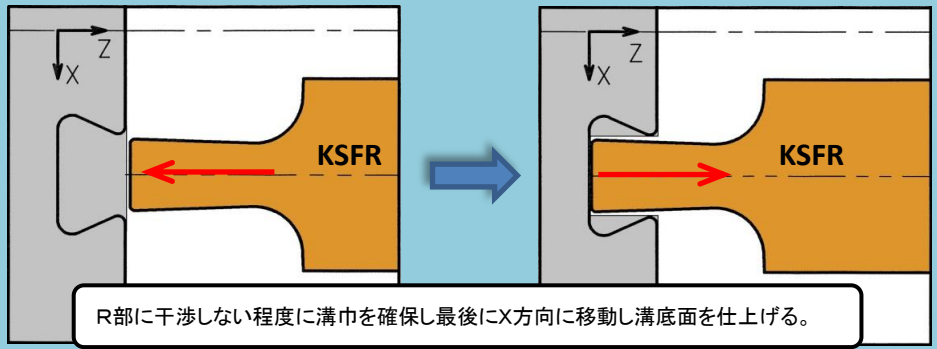


# P3-P10 Oring溝旋削加工の例(被削材:SUS304)

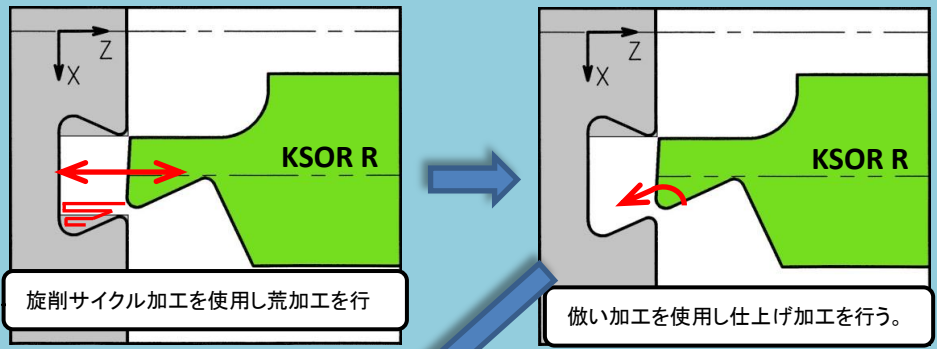
## 溝の粗加工と溝底面仕上げ加工

加工工程	端面溝入れ加工
使用バイト	KSFR1 R0.1 L1.5
切削速度	30m/min
送り	0.01mm/rev
X残し代	0mm
Z残し代	0mm
加工point	溝底面にビビリマークを付けない様に加工する。付く場合は切削速度を落とす。

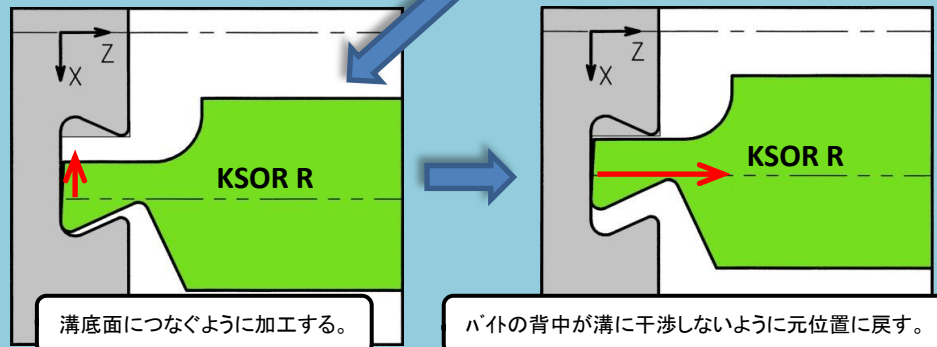


## 溝の外径方向の加工

加工工程	24° 溝外径方向荒加工
使用バイト	KSOR TYPE1 R
切削速度	30m/min
送り	0.05mm/rev
X残し代	0.05mm
Z残し代	0.003mm
加工point	凹コーナーRで工具が暴れないようにする。

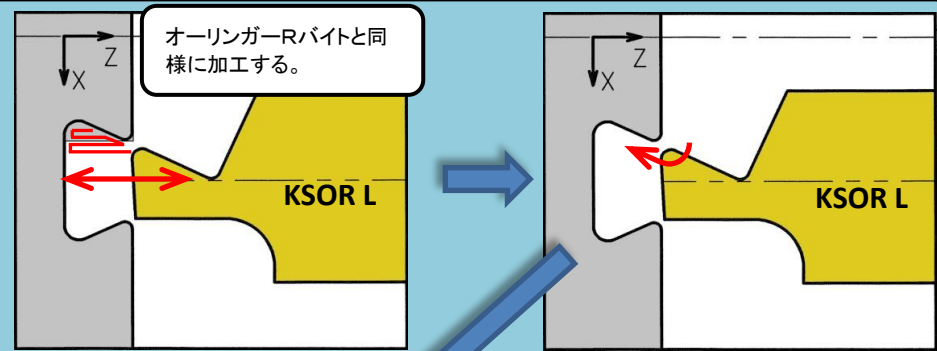


加工工程	24° 溝外径方向仕上げ加工
使用バイト	KSOR TYPE1 R
切削速度	40m/min
送り	0.1mm/rev
X残し代	0mm
Z残し代	0mm
加工point	溝底面とつながるようにZ方向の補正に注意する。



## 溝の内径方向の加工

加工工程	24° 溝内径方向荒加工
使用バイト	KSOR TYPE1 L
切削速度	30m/min
送り	0.05mm/rev
X残し代	0.05mm
Z残し代	0.003mm
加工point	凹コーナーRで工具が暴れないようにする。



加工工程	24° 溝内径方向仕上げ加工
使用バイト	KSOR TYPE1 L
切削速度	40m/min
送り	0.1mm/rev
X残し代	0mm
Z残し代	0mm
加工point	溝底面とつながるようにZ方向の補正に注意する。

