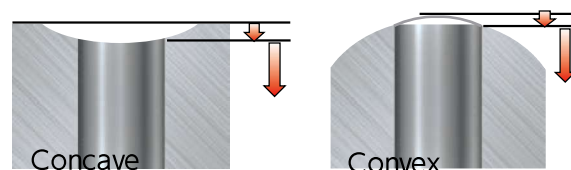


DS20-使用上のガイド

▶ワークの形状

◆加工面に凹凸がある場合

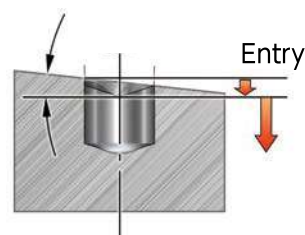
- ・凹凸のRがドリルR以下の加工は推奨できない。



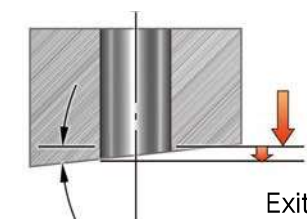
加工面に凹凸がある場合

◆加工面に勾配がある場合（入口）

- ・食い付き送りを推奨値の1/3まで下げる。
- ・4-5×DC適用領域：勾配15°まで
- ・6-7×DC適用領域：勾配5°まで



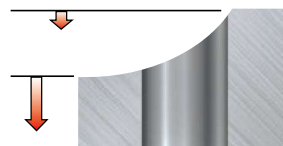
加工面入口に傾斜がある場合



加工面出口に傾斜がある場合

◆加工面に勾配がある場合（出口）

- ・出口の送りを最小まで下げる。
- ・4-5×DC適用領域：勾配15°まで
- ・6-7×DC適用領域：勾配5°まで



加工面にRがある場合

◆加工面にRがある場合

- ・食い付き送りを推奨値の1/3まで下げる。
- ・加工面RがドリルR以下の加工は推奨できない。
- ・6-7×DCの加工は推奨できない。

◆下穴のある場合

- ・下穴径はドリル径の1/4以下にする



加工面に下穴がある場合



加工面に交差穴がある場合

◆交差穴のある場合

- ・異なる径の交差穴を加工する場合、先ず大きな径の穴を加工する（バリの発生を抑えるため）
- ・貫通入口と出口の送りを下げる

◆プランジドリル

- ・切削条件は通常穴あけと同じ
- ・Step-over rateはドリル径のMax70%
- ・エッジプランジングはドリル径の70%をかける
- ・ポケットプランジングでは最初に穴あけ(1,2)、次にその間（中心刃がフルにかかる間隔）のプランジ加工が推奨

プランジ加工

