

## 切削データ ~他メーカー類似品との比較~ ※貫通穴加工

| 被削材            | 切削条件   |   |
|----------------|--------|---|
| S50C<br>(t=22) | リーマ径   | φ 6.010 [+0.005/0]mm ※N社は、φ 6.0m5 [+0.009/+0.004] |
|                | 下穴径    | φ 5.8mm (リーマ代φ 0.21mm)                            |
|                | 周速(V)  | 20m/min (回転数 N=1060min <sup>-1</sup> )            |
|                | 送り量(f) | 0.1mm/rev. (送り速度 F=106mm/min)                     |
|                | 切削油    | 不水溶性油剤  |
|                | 加工機械   | 立型MC(HSK-E40)                                     |

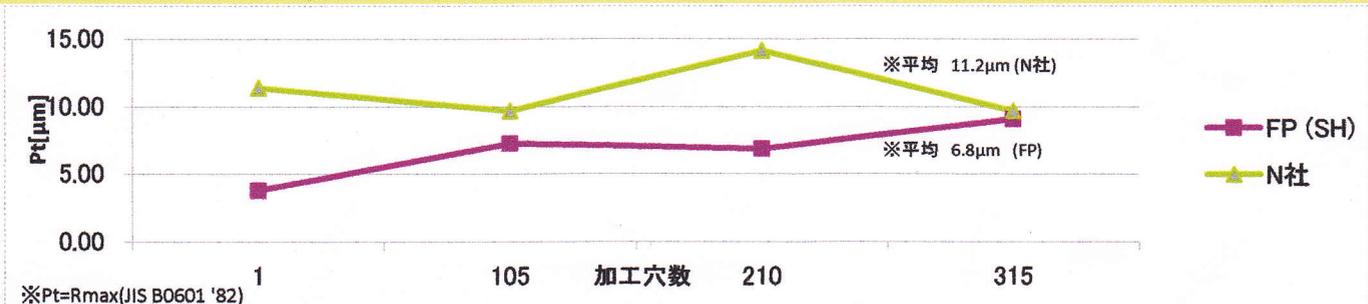
### 1) コーナー逃げ面摩耗幅VBc比較 (※315穴加工後)

| FP (SH)                                  | N社                                       |
|--|--|
| <p>※食付角=45°</p> <p><b>VBc=0.04mm</b></p> | <p>※食付角=14°</p> <p><b>VBc=0.06mm</b></p> |

### 2) 加工ワーク、真円度・円筒度比較 (※1穴加工後)

| FP (SH)             | N社                   |
|---------------------|----------------------|
| <p>円筒度 = 5.5 μm</p> | <p>円筒度 = 10.0 μm</p> |

### 3) 加工ワーク、面粗さの推移



### 4) 加工穴 H7プラグゲージ判定 (※前後5穴の合格率。)

