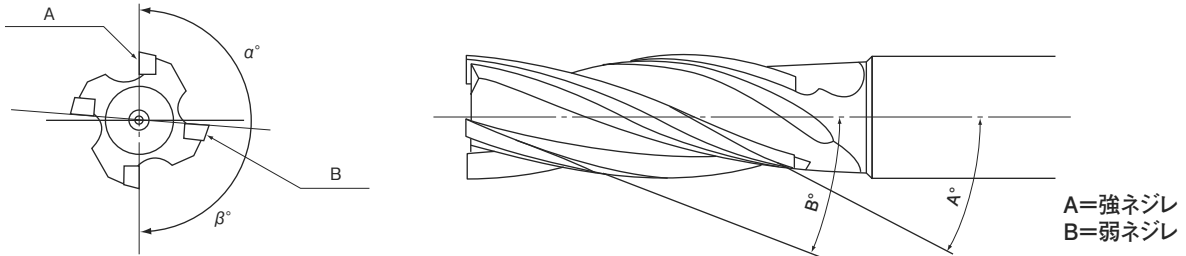


技術資料

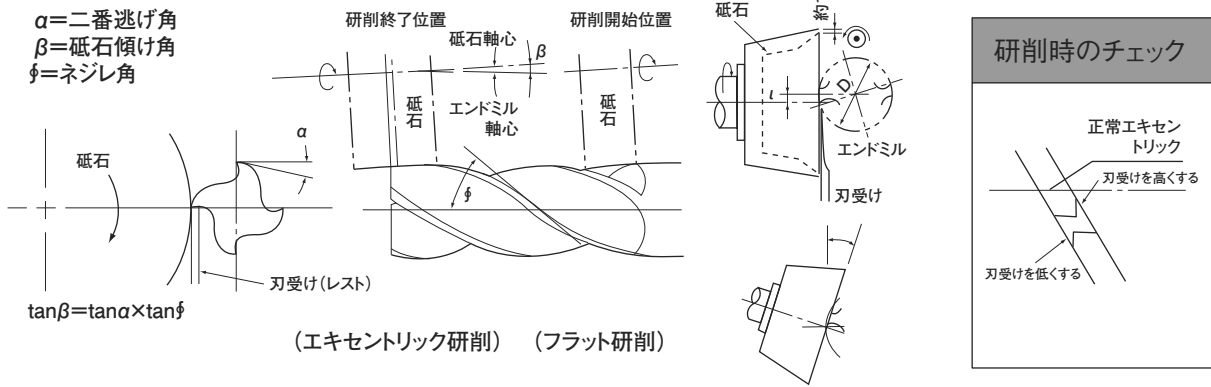
Technical Data

不等リード菊馬エンドミルの再研削方法

切刃形状



外周刃二番角研削方法

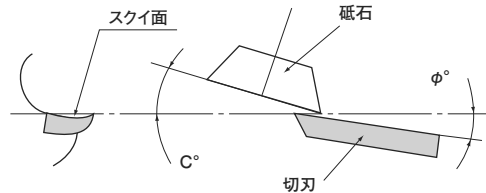


- 強ネジレ基準にて、砥石傾け角設定を行う。
- 刃受けは砥石に出来るだけ近づけてください。
- 強、弱同時に研削を行ってください。
- 強、弱同時に研削を行うと、二番逃げ角が強ネジレと弱ネジレ角約1°30' 位差が出る事がありますが、工具寿命におきましては無視出来る程度です。
- 円筒度及び再研削後の寸法管理を良く行うには、円筒研削を最初に行われる事を推奨致します。
- 丸ランド残しは、0.05~0.08mm幅を目安にしてください。

スクイ面及び正面二番角研削方法

● スクイ面研削時の砥石振り角

砥石振り角 $C^\circ = \phi^\circ + (1^\circ \sim 3^\circ)$
 C° = 砥石振り角
 ϕ° = ネジレ角



● 正面刃の研削時は、刃受けを砥石に出来る限り近づけてください。

● 又、工具側では、外周に近づけてください。(正面振れ精度向上のため)

