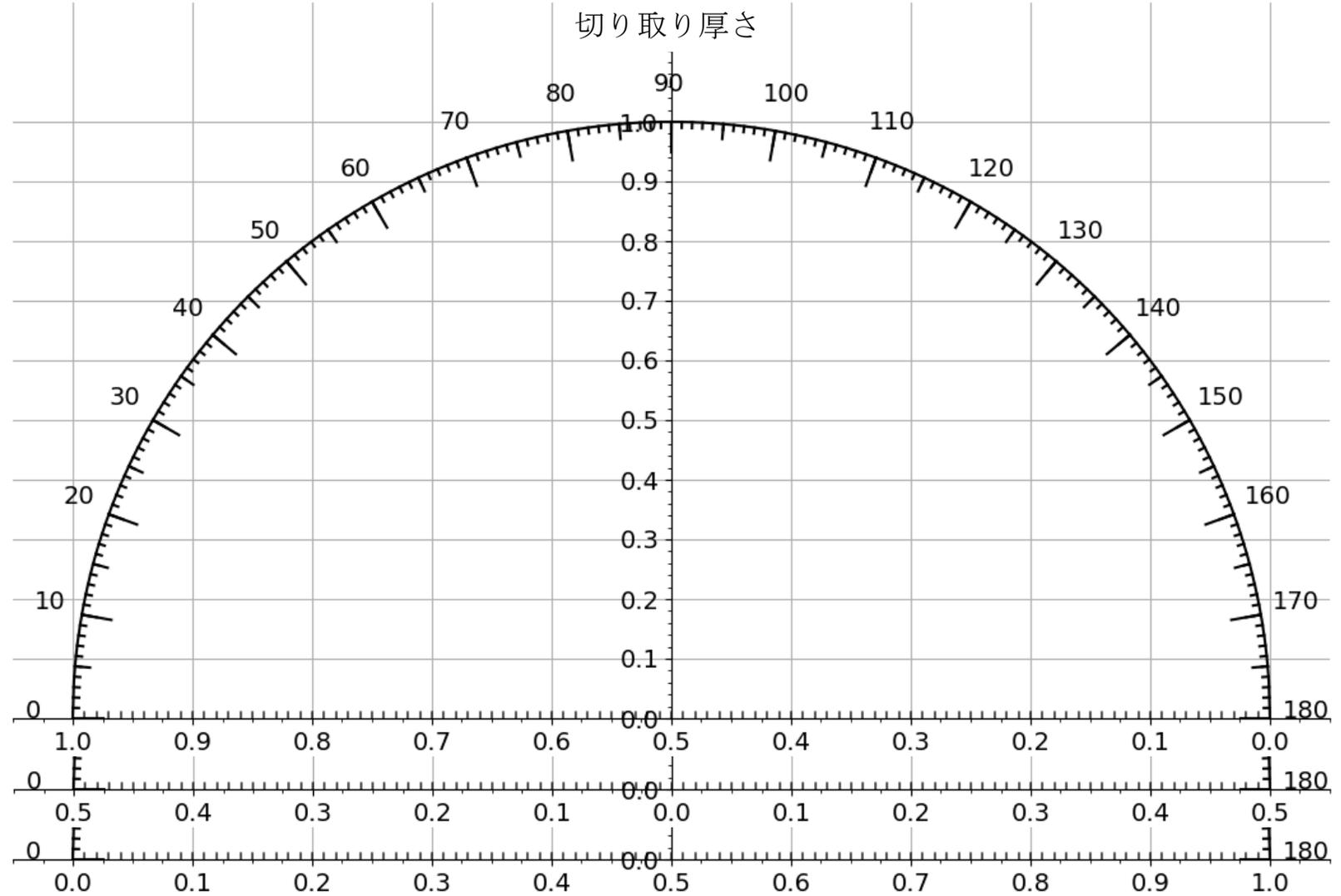


切削条件計算尺

食いつき角, 離脱角, 切取り厚さ

■ 切れ刃のアプローチ角による補正

アプローチ角 (度)	切取り厚さ
90	1.000
45	0.707
30	0.500
20	0.342
10	0.173



■ 工具径に占めるaeの割合

$$\frac{\text{半径方向切取り厚さ}}{\text{工具径}}$$

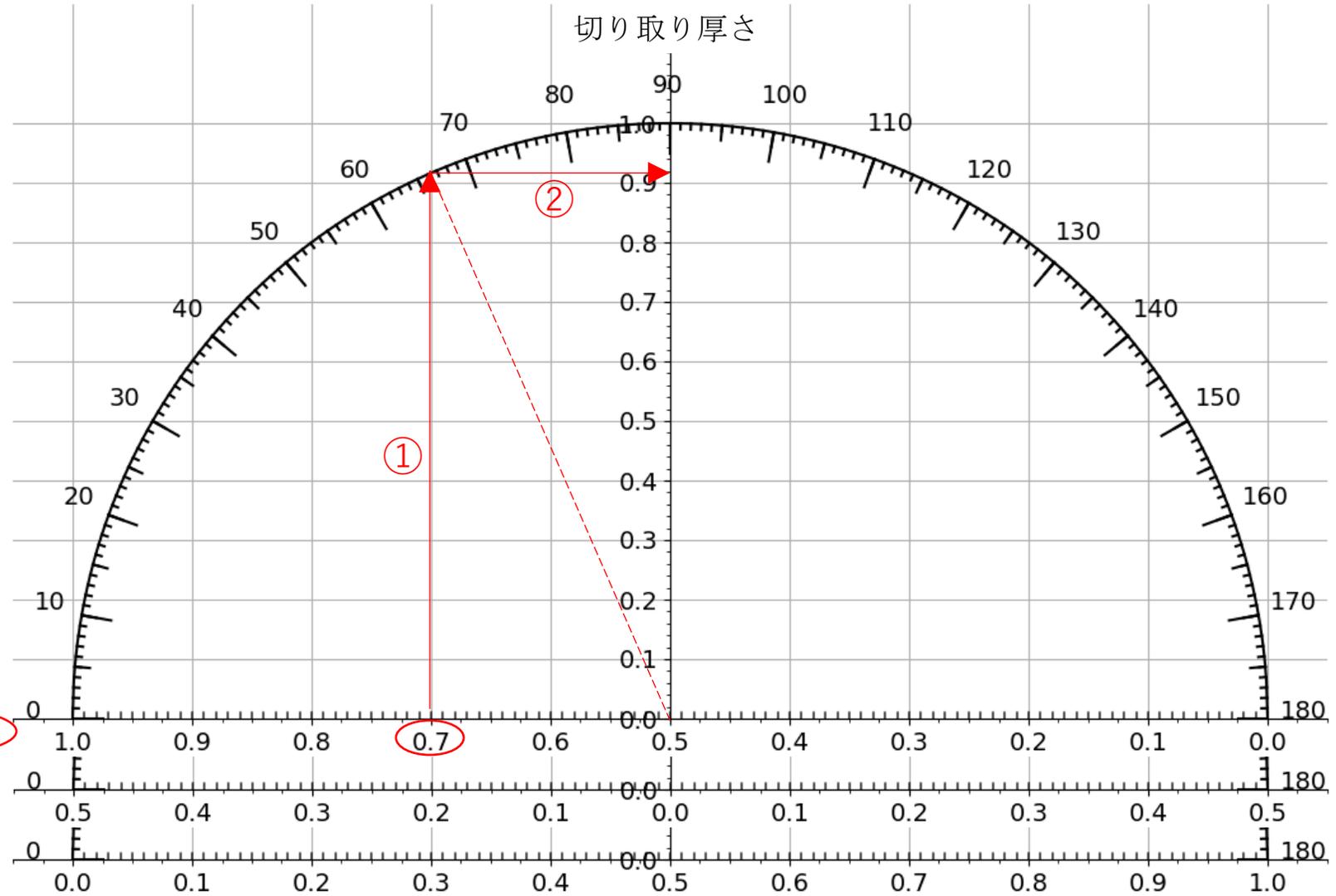
ダウンカット
 センタカット
 アップカット

切削条件計算尺の使い方 食いつき角，離脱角，切取り厚さ

工具径Φ100， $ae : 70 \text{ mm}$ ，切削方向：ダウンカットのとき，
 $70/100 = 0.7$ なので，食いつき角は62度，切取り厚さは0.91→91%

■切れ刃のアプローチ角による補正

アプローチ角 (度)	切取り厚さ
90	1.000
45	0.707
30	0.500
20	0.342
10	0.173



■工具径に占めるaeの割合

$$\frac{\text{半径方向切取り厚さ}}{\text{工具径}}$$

ダウンカット

センタカット

アップカット