

端面修正の新しい推奨条件とチップについて

はじめに

フランジ、またはハブマウントのブレードに接する部分を「端面」と呼びます。端面の精度が悪いと、ブレードによる切り込みがテーパ状になる、カーフ幅が広くなるなど加工結果に影響を与えます。また、ブレードが破損する原因になることもあります。

端面修正は、端面を良好な状態に保ち、安定した加工結果を得るために行います。

弊社では、端面修正条件の再検討を行いました。

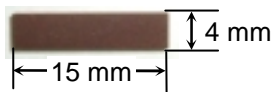
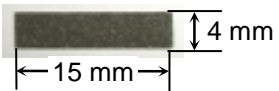
検討の結果から、よりよい状態の端面を得ることができる新しい条件とチップを推奨させていただきます。

新チップ

よりよい状態の端面を得るために、下記の新しいチップを用いて、新条件で端面修正を行う必要があります。

ご購入は弊社営業担当、またはサービス窓口にお問い合わせください。

なお、旧チップの販売は停止させていただきました。

用途	パーツ No.	色	形状
フランジ端面修正用 ^{*)}	LKKN-010050-0	焦げ茶色	
ハブマウント端面修正用 ^{*)}	LKKN-010049-0	黒色	

^{*)} 一部のハブマウントで、LKKN-010050-0を使用するものがあります。
次ページの「推奨条件B」を参照してください。

新条件と対応機種

機種によって推奨する条件が異なります。

お客様の機種によって、推奨条件を選択してください。

推奨条件	機種
A	<ul style="list-style-type: none">・ 3000 シリーズ・ DFD6240・ DFD6340 (シャフトロックスピンドル搭載機)・ DFD6361
B	<ul style="list-style-type: none">・ 300, 301 シリーズ・ 500, 501, 502 シリーズ・ 600, 601 シリーズ・ DFD6340 (シャフトロック無しスピンドル搭載機)・ DFD6350・ DFD6360

Technical Newsletter

#tnl2005-0006j

2 / 4



推奨条件A

推奨条件Aは、3000シリーズ、DFD6240, 6340 (シャフトロックスピンドル搭載機), 6361に対応しています。

	2インチ		3インチ	
	フランジ (R型)	ハブマウント	フランジ (S型)	ハブマウント
チップパーツNo.	LKKN-010050-0	LKKN-010049-0	LKKN-010050-0	LKKN-010049-0
チップ色 サイズ(mm)	焦げ茶色 15×4	黒色 15×4	焦げ茶色 15×4	黒色 15×4
端面修正モード	フランジモード	マウントモード	フランジモード	マウントモード
インデックス (μm)	1	3	1	3
スピンドル回転数 (min ⁻¹)	10000	13000	7000	9000
送り速度 (mm/s)	15	18	15	18
スパークアウト回数	1	1	1	1
必要回数	端面振れ(μm)×100	150	端面振れ(μm)×100	200
推奨端面振れ精度	2 μm以下	2 μm以下	2 μm以下	2 μm以下

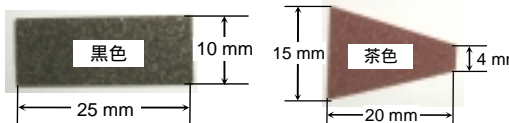
推奨条件B

推奨条件Bは、300, 301, 500, 501, 502, 600, 601シリーズ、DFD6340 (シャフトロック無しスピンドル搭載機), 6350, 6360に対応しています。

	2インチ		3インチ	
	フランジ (M型)	ハブマウント	フランジ (L2型)	ハブマウント
チップパーツNo.	LKKN-010050-0	LKKN-010049-0	LKKN-010050-0	LKKN-010050-0
チップ色 サイズ(mm)	焦げ茶色 15×4	黒色 15×4	焦げ茶色 15×4	焦げ茶色 15×4
端面修正モード	フランジモード	マウントモード	フランジモード	マウントモード
インデックス (μm)	1	3	1	5
スピンドル回転数 (min ⁻¹)	10000	10000	7000	10000
送り速度 (mm/s)	15	10	15	5
スパークアウト回数	1	1	1	1
必要回数	端面振れ(μm)×100	150	端面振れ(μm)×100	端面振れ(μm)×100
推奨端面振れ精度	2 μm以下	2 μm以下	2 μm以下	2 μm以下

旧チップをお持ちのお客様へ

フランジ、またはハブマウントの端面をよりよい状態でご使用いただくために、



旧チップ () から、できるだけ早い時期に新チップに切り換え、新しい条件で端面修正を実行することを推奨いたします。

【注意】

旧チップをご使用になる場合は、旧チップで端面修正を実行していたときの条件で端面修正を行ってください。

端面修正のチップと条件が合致していない状態で端面修正を実行すると、端面の精度が端面修正実行前よりも悪くなることがあります。

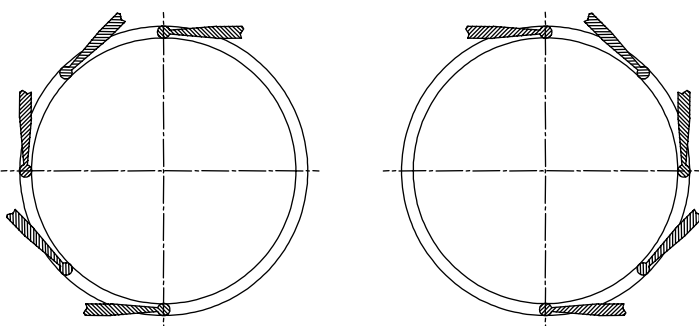
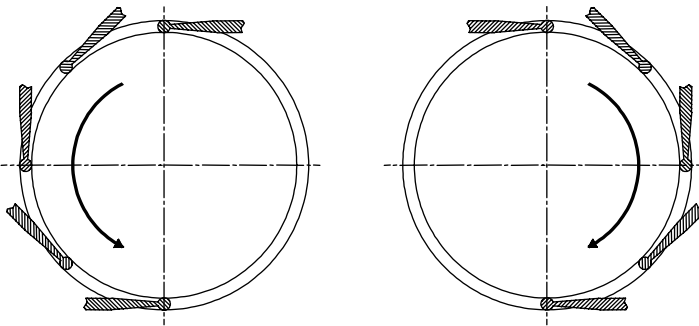
端面修正は、チップに適した条件で行ってください。

取扱説明書に旧チップでの手順が記載されている場合

取扱説明書に前ページの条件を貼付していただくなどの対応をお願いいたします。

精度測定時のダイヤルゲージの当て方とスピンドルの回転方向

ダイヤルゲージで精度を測定する時は、下記のように行ってください。

<p>ダイヤルゲージの 当て方</p>	<p>X 軸、Y 軸をスキャン移動させ、ダイヤルゲージ先端を端面に当てます。</p> <ul style="list-style-type: none">・ダイヤルゲージ先端をあてる位置は、下図の位置の中からあてやすい場所を選んでください。 
<p>スピンドルを 回転させる方向</p>	<p>スピンドルを手で軽く回し、ダイヤルゲージの振れを測定します。</p> <ul style="list-style-type: none">・スピンドルを回す方向は、ダイヤルゲージをあてている場所によって異なります。下図を参照し、方向を選択してください。 

お問い合わせ

本件についてのお問い合わせは、弊社営業担当またはサービス窓口までお願いいたします。

以上