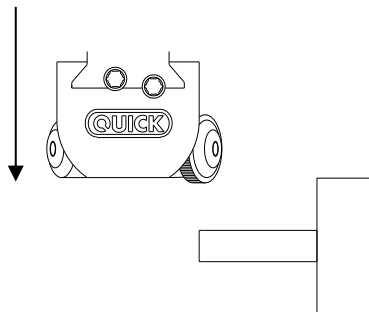


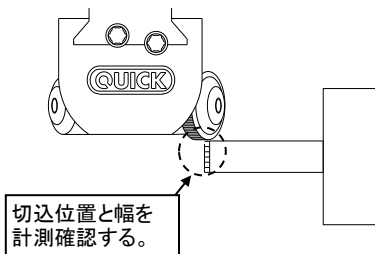
- ① はじめに、ツールの芯を確認する。
確認の方法は、ツールをセッティングし(別紙基本マニュアル参照)旋盤に取付け、刃がツールに触れる寸前まで近づける。
芯高調整はセッティングゲージを使用し行う。



上記作業にて設定した芯は固定させる事。

※カッタ接触点が切込量0の位置となる

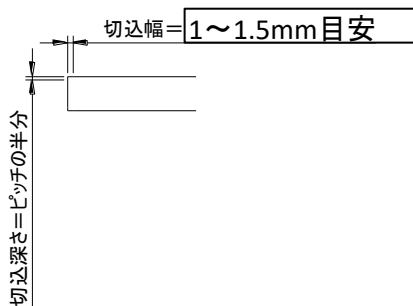
- ② 次に、切込開始位置を確認する。
方法としては、左記の様に端部だけ加工して切込位置と幅を確認する。
この時に設定する深さ・幅は次項③の通りである。



また、この際に位置だけを確認するのであれば、切込量を0.05～0.1で設定すれば、ワークに無駄無くテストが可能。

この基準位置をしっかりと設定しないと、ローレットは綺麗に仕上がらない。

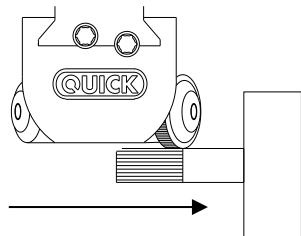
- ③ 切込み幅と切込み深さは左記の通りプログラムする。
深さは片肉でピッチ×1/2を設定(P=1.0の場合は深さ0.5)し、切込み速度は0.08mm/revを目安とする。
幅は1～1.5mmを目安に設定する。



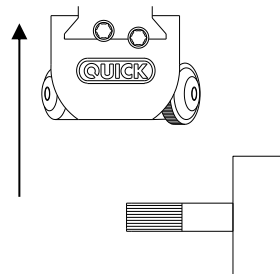
上記の切込開始で基準となる山を作る為、ドウエルを1秒程度入れる。

こうして端部に基準山が出来、この出来次第でローレットの仕上がりに差が出てくる。

- ④ 基準山をベースにZ送りを行い、ローレットを仕上げていく。送り速度や回転数については別紙基本マニュアルのカタログ値を参照に設定する。



- ⑤ ローレット最奥部に段差が無い場合は、終端の仕上げを綺麗に取る為に僅かなドエルを入れる。(0.1秒程度で)



終端までローレット加工をしたら、そのまま速戻して加工を完了する。