

# 下部スライド切込み線図

( 1 )

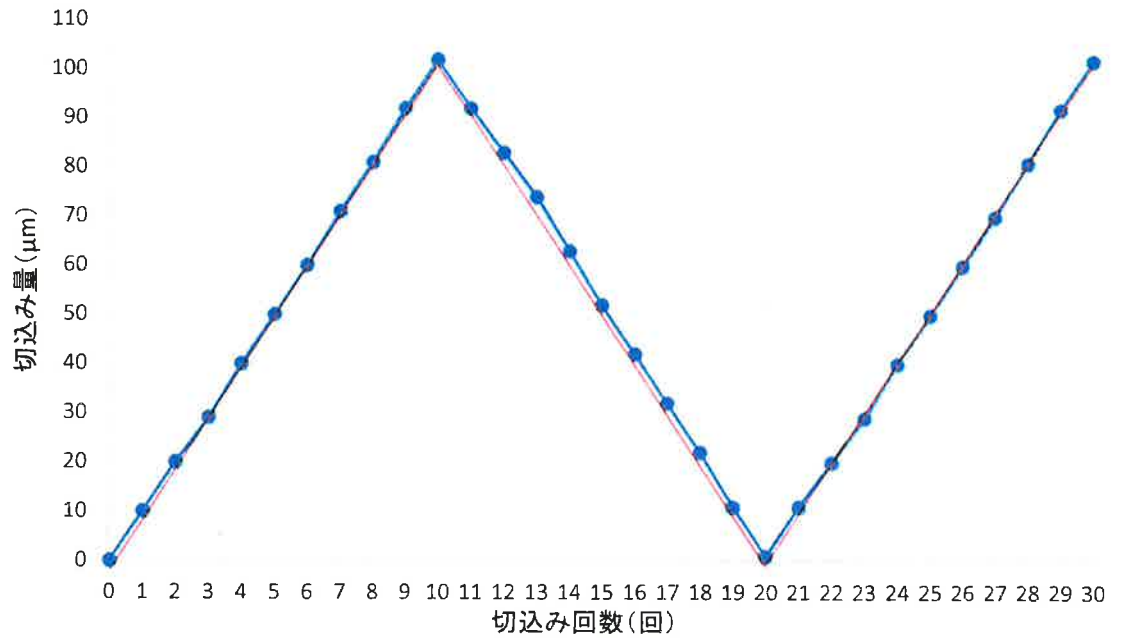
(10 μm/step)

回数	切込量
0	0
1	10
2	20
3	29
4	40
5	50
6	60
7	71
8	81
9	92
10	102
11	92
12	83
13	74
14	63
15	52
16	42
17	32
18	22
19	11
20	1
21	11
22	20
23	29
24	40
25	50
26	60
27	70
28	81
29	92
30	102

原点から10mmの位置

(バックラッシュ補正量 10 μm)

切込み線図

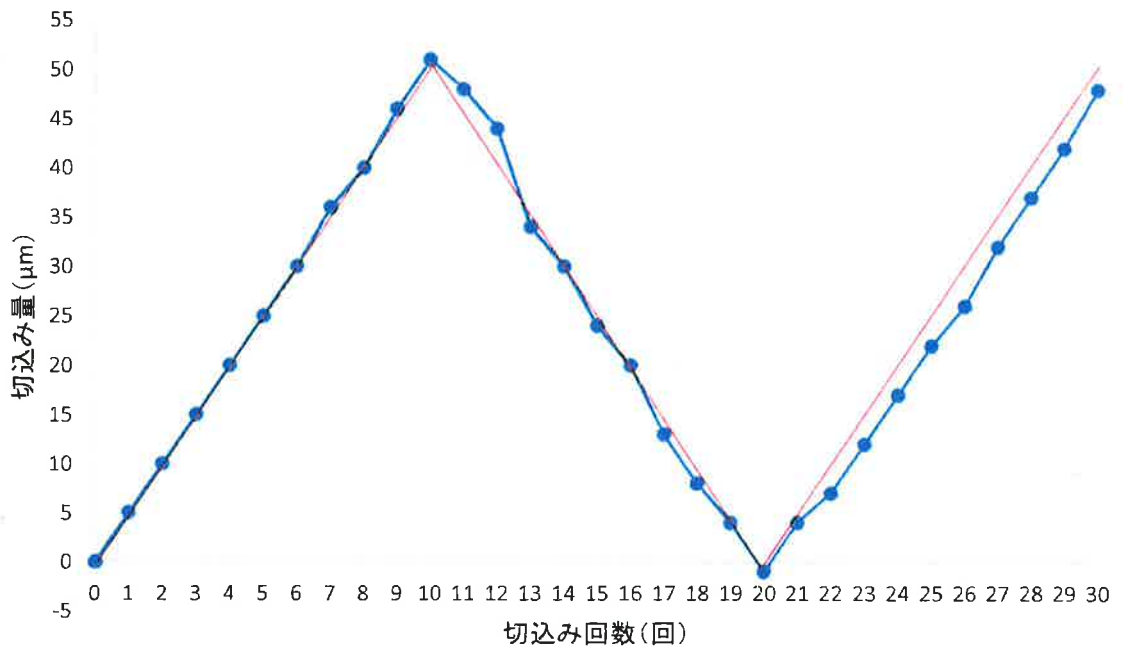


(赤ラインは理想線)

(5 μm/step)

回数	切込量
0	0
1	5
2	10
3	15
4	20
5	25
6	30
7	36
8	40
9	46
10	51
11	48
12	44
13	34
14	30
15	24
16	20
17	13
18	8
19	4
20	-1
21	4
22	7
23	12
24	17
25	22
26	26
27	32
28	37
29	42
30	48

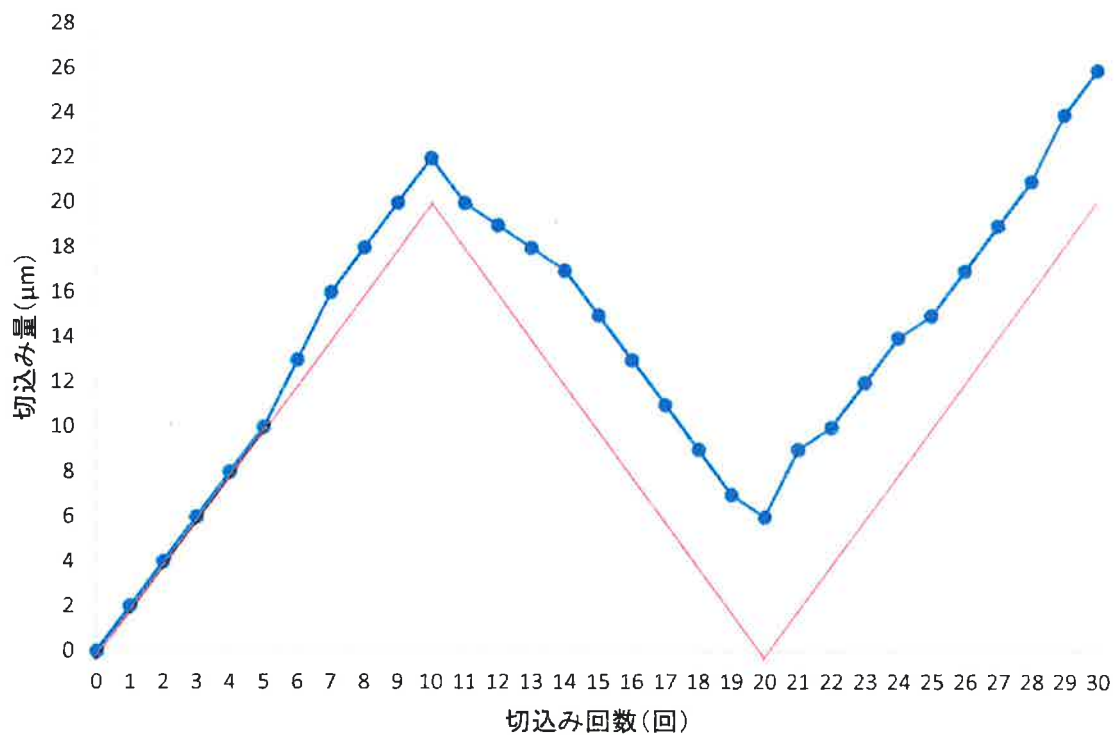
切込み線図



(2 μm/step)

回数	切込量
0	0
1	2
2	4
3	6
4	8
5	10
6	13
7	16
8	18
9	20
10	22
11	20
12	19
13	18
14	17
15	15
16	13
17	11
18	9
19	7
20	6
21	9
22	10
23	12
24	14
25	15
26	17
27	19
28	21
29	24
30	26

切込み線図



<備考>

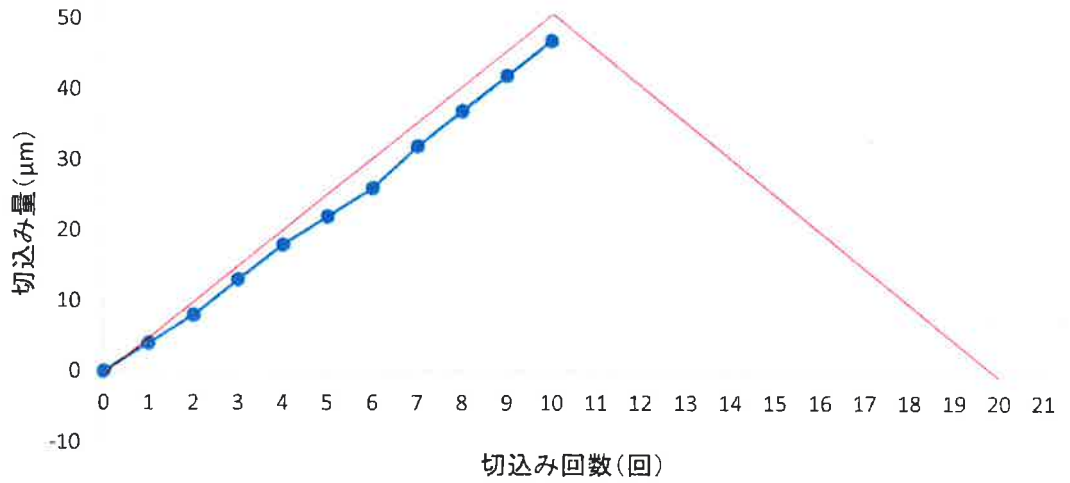
- 1、2 μm/stepの切込み精度はあまり良くないが、生産時使用は 10 μm/step とのことなので問題なしとする。

(5  $\mu\text{m}/\text{step}$ )

回数	切込量
0	0
1	4
2	8
3	13
4	18
5	22
6	26
7	32
8	37
9	42
10	47

原点から15mmの位置

切込み線図

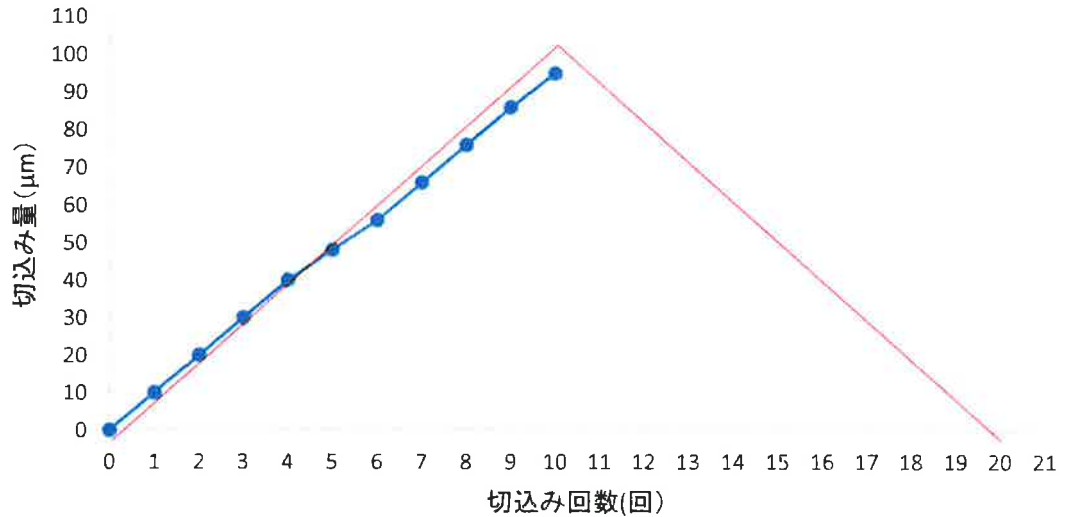


(赤ラインは理想線)

(10  $\mu\text{m}/\text{step}$ )

回数	切込量
0	0
1	10
2	20
3	30
4	40
5	48
6	56
7	66
8	76
9	86
10	95

切込み線図



## &lt;備考&gt;

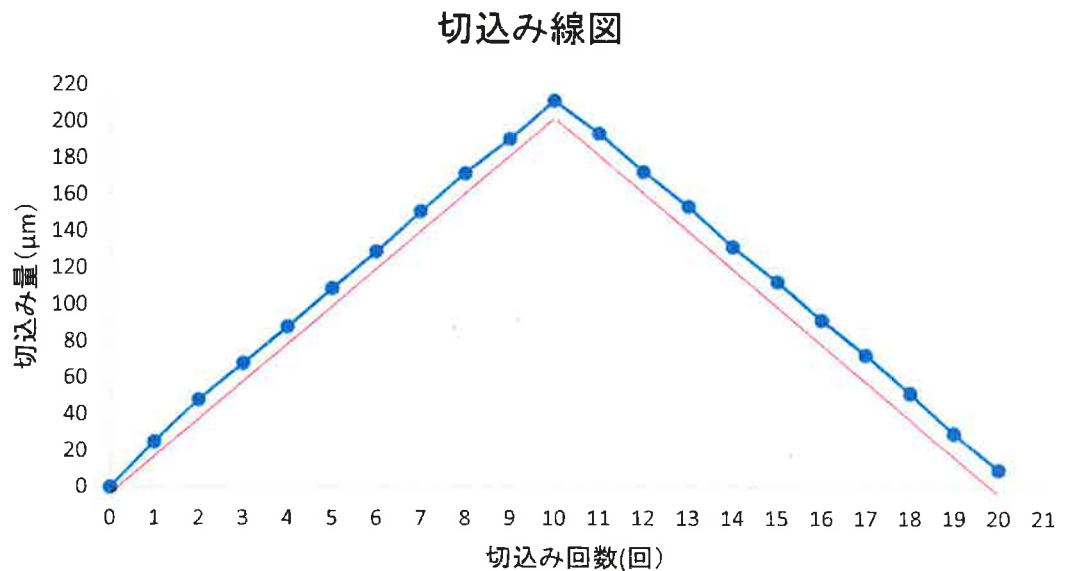
- 1、切込み機構がモーターからタイミングベルトを介して切込みが入るため、バックラッシュ量が部分的に変化するため 2mm後退量を付け片側切込み仕様となった。  
したがって、手動測定では切込み前進のみ行った。

＜手動切込み＞  
(20 μm/目盛)

任意の位置で測定

(20 μm/step)

回数	切込量
0	0
1	25
2	48
3	68
4	88
5	109
6	129
7	151
8	172
9	191
10	212
11	194
12	173
13	154
14	132
15	113
16	92
17	73
18	52
19	30
20	10



(赤ラインは理想線)

＜備考＞

- 1、ハンドル目盛を目測で合わせているため、測定者の測定誤差を含んだ値となっています。

Rw回転数の確認

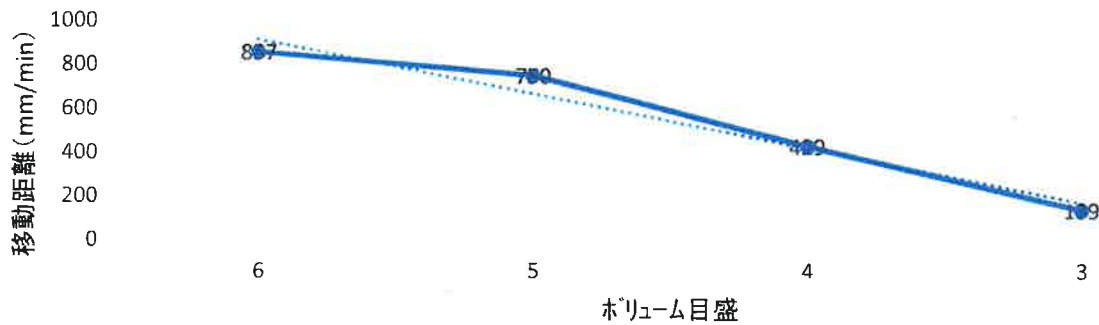
設定回転数 (rpm)	実測回転数 (rpm)
50	50
100	100
145	144

Gwドレッサー

ホリウム目盛	1分間当りの 移動距離 (mm/min)	砥石1回転当り の移動距離 (mm/rev)
6	857	1.10
5	750	0.96
4	429	0.55
3	139	0.18

(破線は近似線)

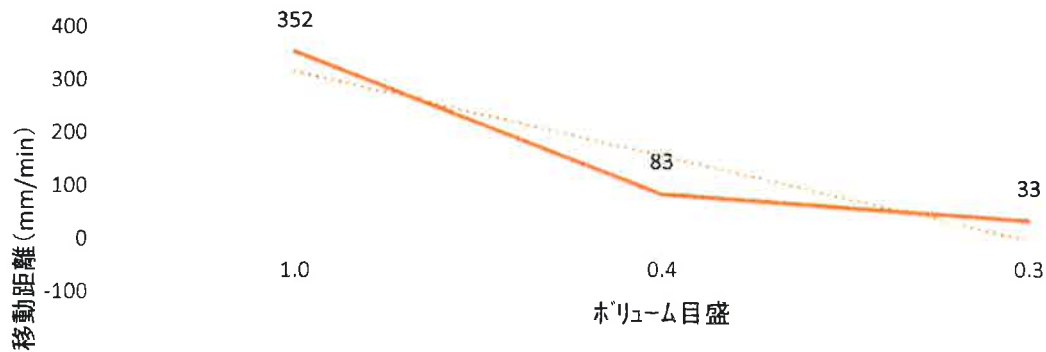
Gwドレッサー送り速度



Rwドレッサー

ホリウム目盛	1分間当りの 移動距離 (mm/min)	砥石1回転当り の移動距離 (mm/rev)
1.0	352	2.42
0.4	83	0.57
0.3	33	0.23

Rwドレッサー送り速度



<備考>

- 1、砥石1回転当りの移動距離は、Gw回転数 782rpm(周速1500m/min)  
Rw回転数 145rpm(最高回転数)で計算してあります。