

No.2 発想の転換**円形状の加工 丸材or角材**

2D CAMで対応可能。

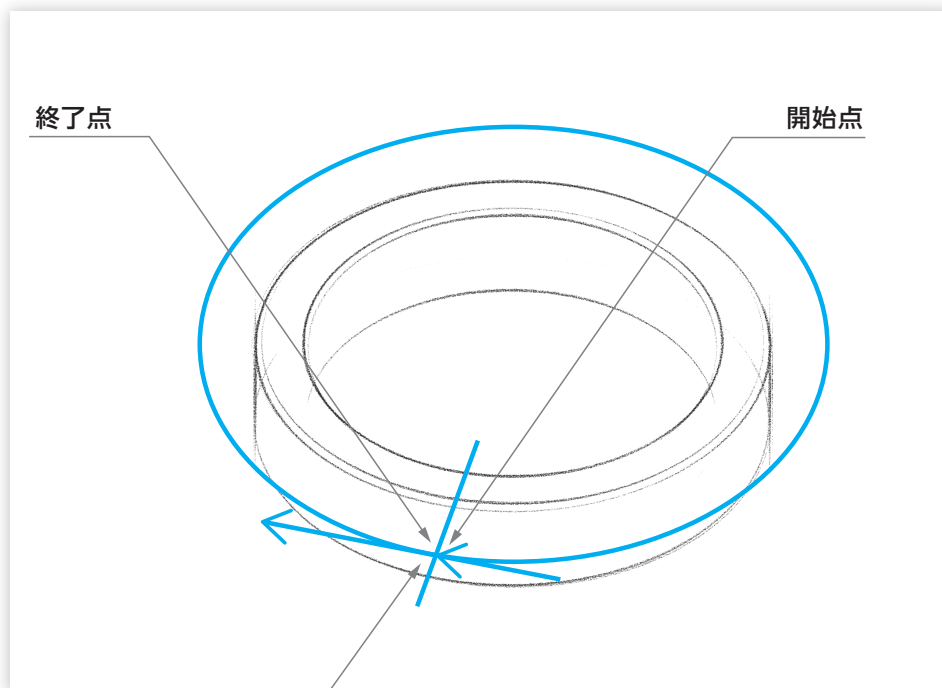
この加工方法により旋盤加工の一部をマシニングセンターで行うことが可能となる。

また、リング形状であれば内径は真円切削で対応可能。

偏心穴、内径段付き、外径段付きにも対応可能。

切り落としは、バンドソーやワイヤーカットで行う。

切断面の仕上げは好みの方法で。

**加工開始点と終了点が重要**

開始点と終了点は離れていることが当然のように考えているが、開始点と終了点が存在していれば（閉じた円形状ではないということ）、（CADの要素切断コマンド使用）。

同じ位置でも良いのではないかと考えることで、円形状の外径加工ができるのではないかとこの考えに到達する。

使用材料；黒皮丸棒

マシニングセンターで円加工を行うと、切削方向のベクトルが変化し続けるため、丸チャックでの固定方法は危険が伴う。

すり鉢と棒でゴマをするイメージ。

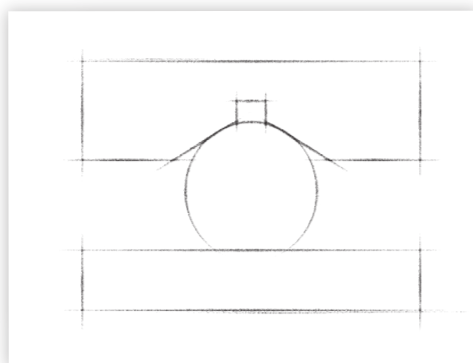
実際にワークが浮き上がってしまうことが確認された。

※解決方法は別ページにて

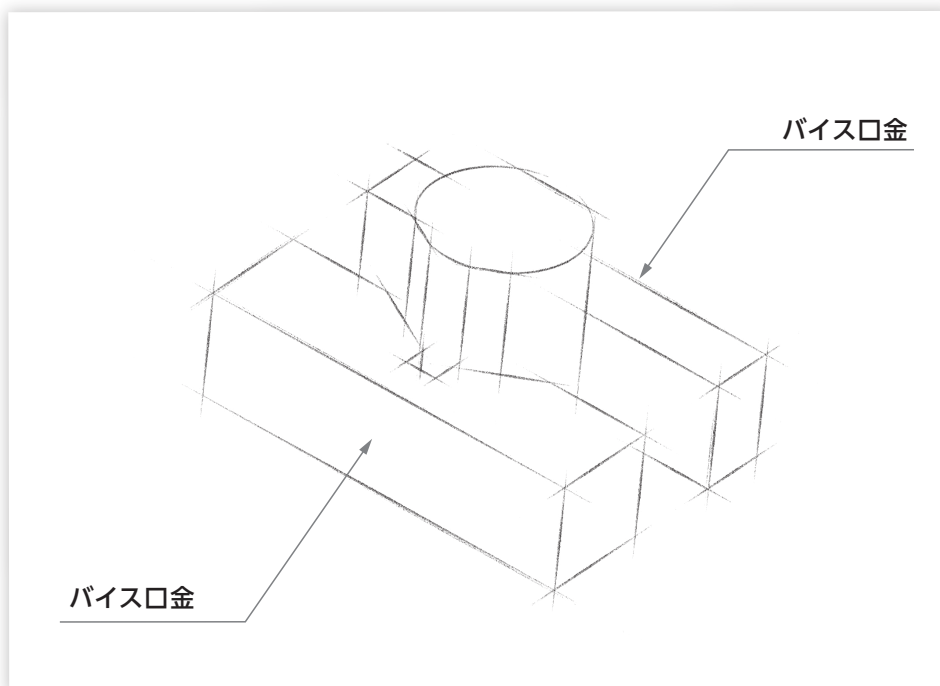
No.2 発想の転換**円形状の加工 丸材or角材****解決方法**

黒皮丸棒を3面カットし、イラストの形状にしたバイスで固定できるようにする。

この方法で、加工中のワーク浮き上がり、倒れ等を回避する。



上から見た図



バイスロ金

バイスロ金