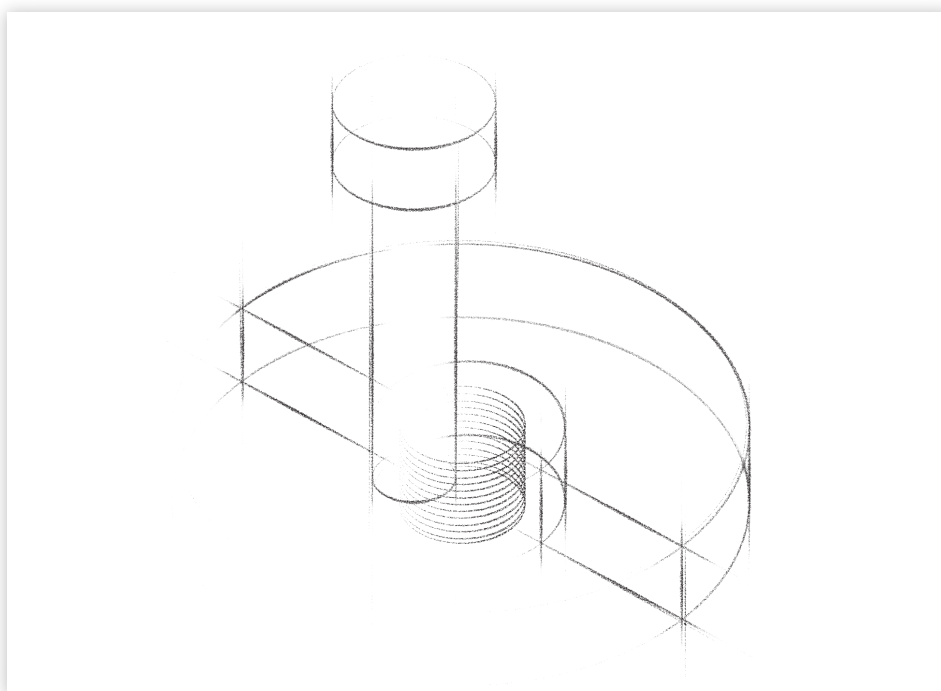


No.8 座グリ穴加工**真円切削からヘリカル切削へ**

座グリ穴加工の簡略化のためラフィングで真円切削荒加工を行っていたが、工具費の低減のため座グリ荒加工をヘリカル穴加工へ移行。

これにより加工時間短縮と工具のスローアウェイ化でコストダウンに対応。

下穴は必須。

**ヘリカル加工による穴径拡大時の注意点****一例**

下穴； $\phi 23$

京セラ；MECX26(刃径26)

1回目で加工できる最大径 $\phi 77$

2回目で加工できる最大径 $\phi 129$

3回目で加工できる最大径 $\phi 181$