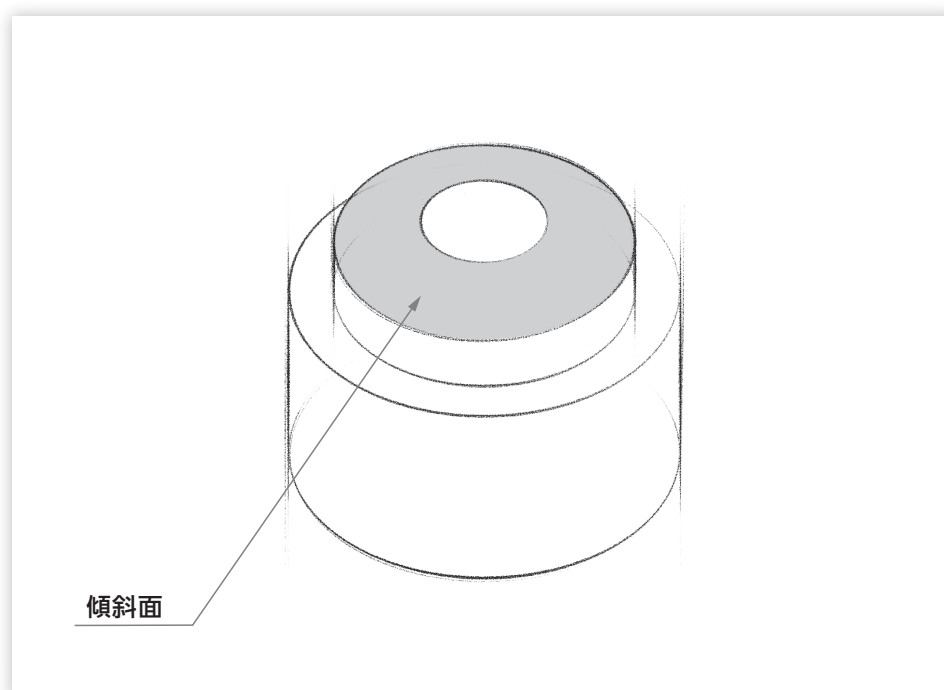


**No.10** 2.5軸加工による円形状の傾斜面加工**No.2**で残る疑問

直線的な傾斜加工が可能であれば、円形状の傾斜面加工も可能ではないかと考える。

面取り量の大きい円形状への対応。

**注意点**

工具の動く領域が増加するため多数個、  
異形状多数個取りには注意が必要

**一例**

加工条件 京セラ MECX26  
S 2000  
F 1500  
ap 0.2  
切削幅 工具径より小さく