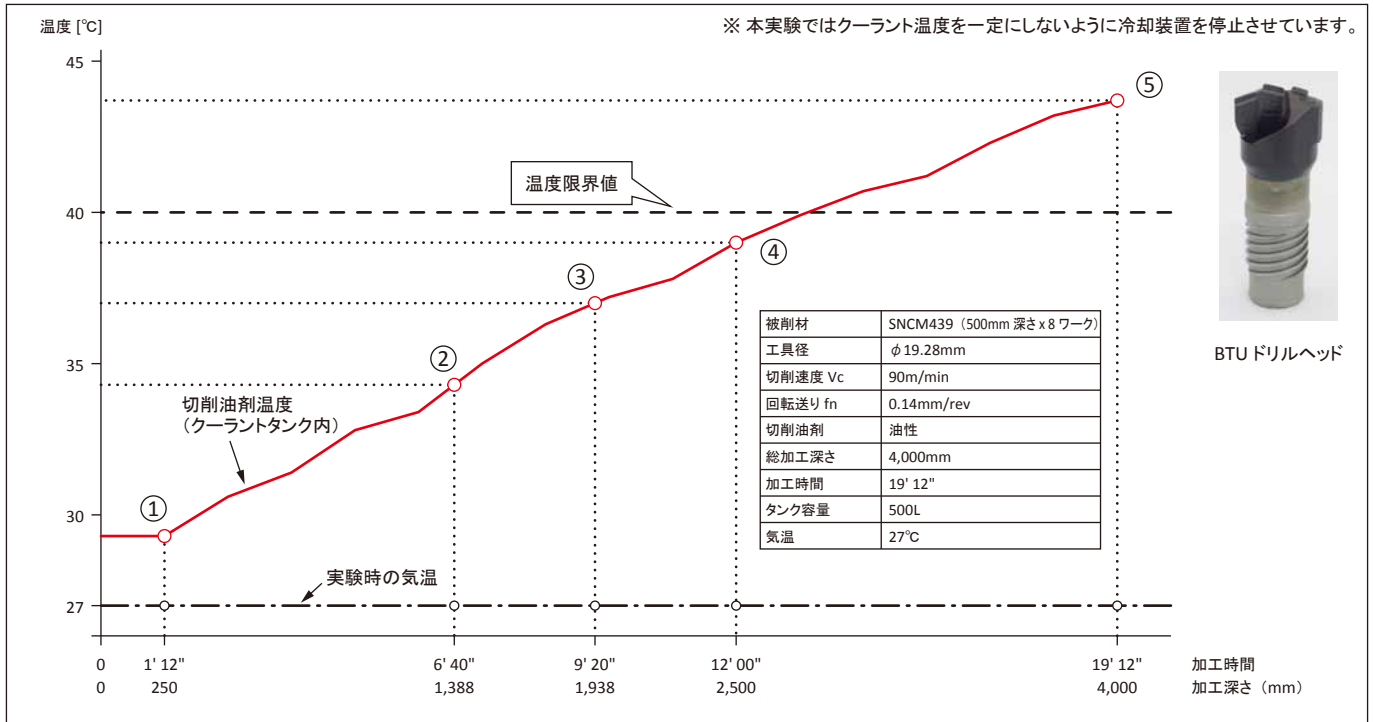


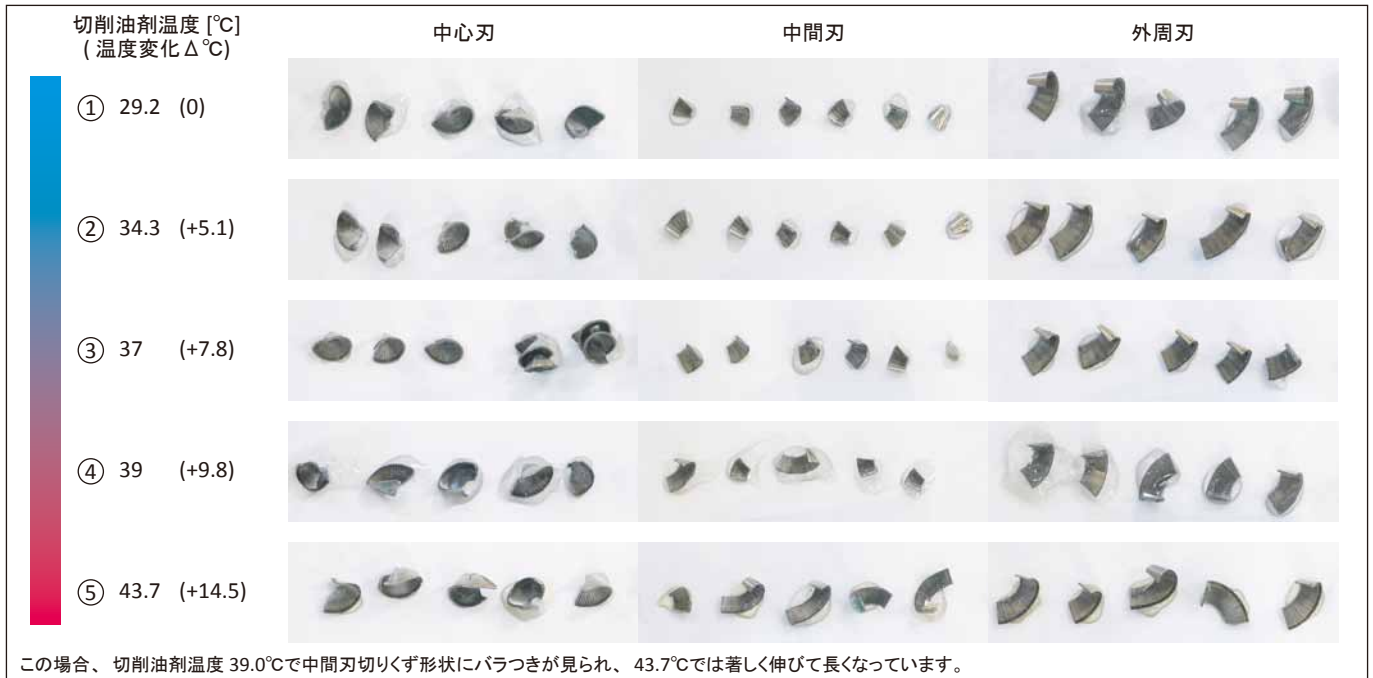
切削油剤温度と切りくず形状の変化

■ 切削油剤の温度変化

深穴加工において、冷却装置を使用しない場合、加工時間の経過とともに切削油剤の温度は上昇していきます。



■ 切削油剤温度と切りくず形状の変化



深孔加工では一般的な金属加工に比べ、切りくずを確実に排出することが重要なポイントとなります。そのためには加工中常に切りくずが安定して適切な形状を保つ必要があり、切削油剤の冷却装置を用いて温度を一定に保つことが非常に重要です。

切削油剤の働きについて詳細はユニタック技術情報『切削油剤について』を参照ください。<http://www.unitac.co.jp/pdf/UT10004J-A.pdf>