

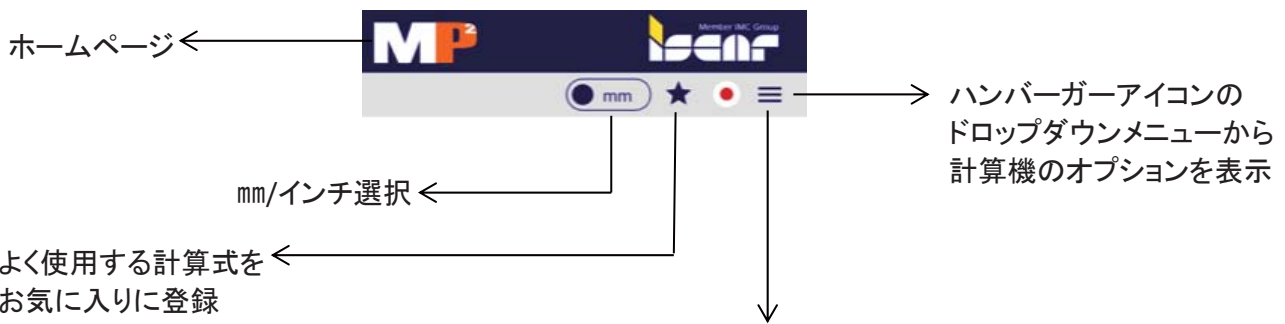
MACHINING POWER <切削動力計算機>簡易マニュアル



"Webサイト"もしくは"スマホアプリ"より
操作可能

Webサイト

スマホアプリ

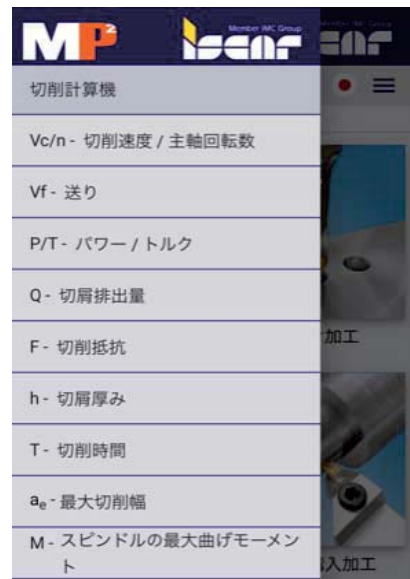


① ホーム画面から操作



直感的な操作が可能なデザイン

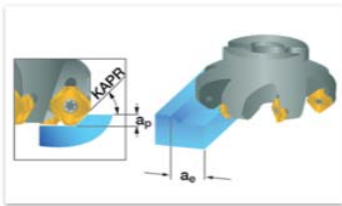
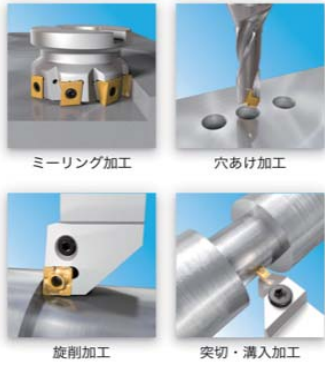
② アイコンから操作



オプションの選択

①ホーム画面から操作

切削動力計算機



加工径(DC): mm

切削幅(ae): mm

有効切刃数(ZEFP):

1刃あたりの送り (fz): mm

切込み(ap): mm

切削速度(vc): 150 m/min

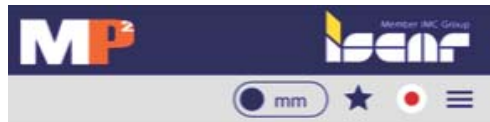
主軸回転数(n): 954.9 rpm

被削材: 1045 JIS

切込み角 (KAPR): 90 deg.

有効すくい角(γ): 0 deg.

*不明な場合は0を入力して下さい



> ストレート切刃

被削材: 1045 JIS

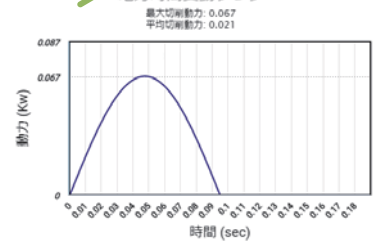
切込み角 (KAPR): 90 deg.

有効すくい角(γ): 0 deg.

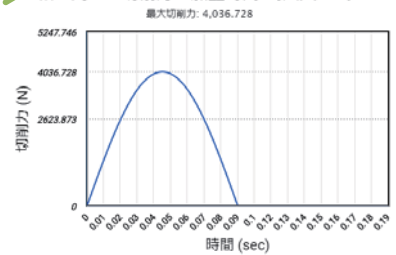
Kc:	2,718	N/mm ²
平均切削動力:	2.6	KW
切屑排出量:	57.29	cm ³ /min
最大曲げ力:	1,193.54	N
平均切屑厚み:	0.0723	mm
平均トルク:	25.96	Nm
最大トルク:	32.99	Nm

電力時間変動グラフ:
スピンドル曲げ力と加工時間との推移グラフ

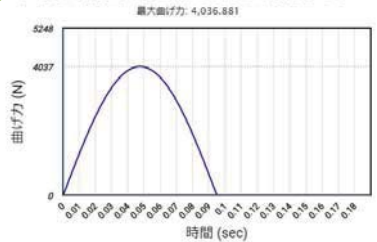
電力時間変動グラフ



軸方向への切削力と加工時間の推移グラフ



スピンドル曲げ力と加工時間との推移グラフ



②ハンバーガーアイコン



から操作

Vc/n - 切削速度/主軸回転数

T - 切削時間

h - 切屑厚み

F - 送り F(mm/min)

ae - 最大切削幅

ワーク外径ミリング、
内径ミリング加工時の
実質の切削幅を計算

Ae - 実質の切削幅 **17.0 mm**

パワー/トルク

平均切削動力: 1.83 KW
平均トルク: 29.23 Nm

切削抵抗

最大曲げ力: 1,662.56 N
最大の軸方向にかかる力: 1,280.31 N