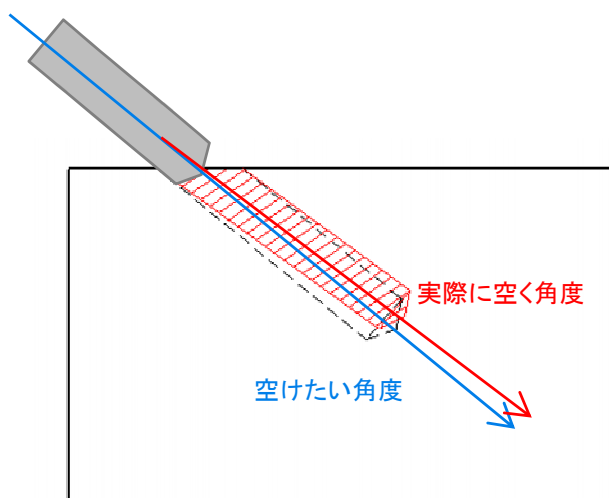


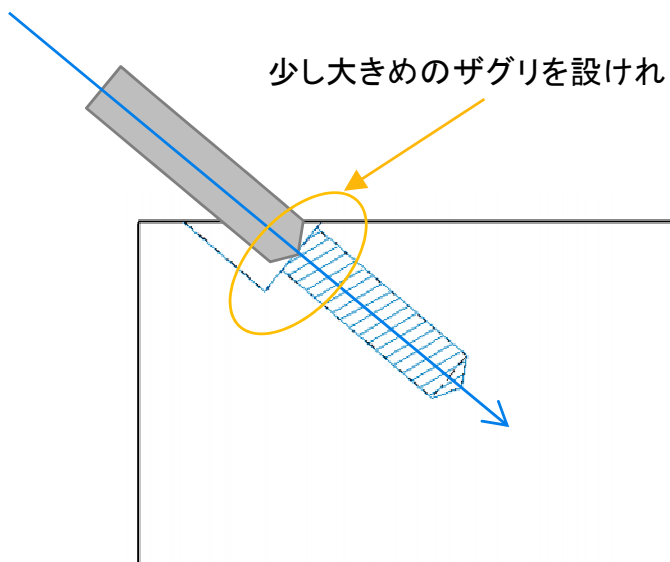
4、角形状、円筒形上の部品にななめ穴を設計するときのポイント

Before



角形状、円筒形上の部品の外形に斜めに穴を開けたい場合、ドリル(工具)が加工面に対し垂直に当たりません。結果として、ワーク側からの切削抵抗の影響をドリル側面から受けることで、実際に空けたい角度より浅い角度で穴が開いてしまうことがあります。

After



このような場合は、穴を加工する前に任意でザグりを設けると解決します。ドリルは加工面に対して垂直に入っていくため、図面指示通りの角度で穴をあけることが可能です。

図面に穴加工を指示する場合は、実際の工具の動きや切削抵抗を受ける向きをイメージできれば上記のような図面指示を必要ということがご理解いただけると思います。穴加工は加工面と工具が垂直に当たるように行うのが基本です。