

Title	チップブレーカに関する研究
Author(s)	和田,任弘
Citation	大阪大学, 1986, 博士論文
Version Type	VoR
URL	https://hdl.handle.net/11094/1190
rights	
Note	

The University of Osaka Institutional Knowledge Archive : OUKA

https://ir.library.osaka-u.ac.jp/

The University of Osaka

チップブレーカに関する研究

昭和60年11月

和田任弘

目 次

- 第1章 緒論-----1 参考文献
- 第2章 広範囲の切込みと送りに対して切りくず折断可能な
 ーチップブレーカ形状ーーーーーーーーーーーー17
 2.1 緒言ーーーーーーーーーーーーーー17
 2.2 実験方法ーーーーーーーーーーーー18
 2.3 実験結果および考察ーーーーーーーーーー19
 2.3.1 単一ブレーカ壁の場合ーーーーーーー19
 2.3.2 複プレーカ壁の場合ーーーーーーー25
 2.4 結言ーーーーーーー35
 参考文献

第3章 切りく	くず折断様式---------	37
3.1 緒言	<u> </u>	37
3.2 実懸	贪方法-------------	37
3.3 実類	検結果および考察-------	38
3.3.1	1 切りくず折断タイプーーーー	38
3.3.2	2 切りくずの断面形状-----	47

3.4 結言----57参考文献

第4章	乾式	切削に	おける	切削性	12 – –		 	 	61
4.1	1 緒	출 		· ·	·	·	 	 	61
4.2	2 実	験方法		·			 	 	61
4.3	3 実	験結果	および	考察 -			 	 	63
4.	з.	1 各	種の鋼	に対す	る切削	性能一	 	 	63
i	i)	切りく	ず折断	性能一			 	 	63
i	i)	仕上げ	面粗さ				 	 	67
. i	()	切削抵	抗				 	 	70
4.	З.	2 切	削の進	行に伴	う性能	変化	 	 	72
i	i)	工具損	傷——				 	 	73
i	i)	切りく	ず折断	性能一			 	 	79
i	ii)	仕上げ	面粗さ	と摩耗	福 — —		 	 	8 0
4.4	1 結	言		— — <u> </u>			 	 	87
参考了	文献								
第5章	湿式	切削に	おける	切削性	能——		 	 	89
5 . 1	1 緒	言		· 			 	 	89

5.2 実験装置および方法-----89

5.3 実験結果および考察90
5.3.1 湿式切削における切削性能90
i) 切りくず折断性能------------9 (
ii) 仕上げ面粗さ98
iii) 切削抵抗--------------------- 9 8
5.3.2 切削の進行に伴う性能変化103
i) 工具損傷103
ii) 切りくず折断性能------------108
iii) 仕上げ面粗さと摩耗幅----------111
5.4 結言114
参考文献

第	, 6	章		切	10	<	ず	折	断	稷	檷	-	-	-		_			_	-	_	_	_	-	-	_	_		1	1	7
	6	•	1		緖	Ē			_		-	-				_	-	_	_		_				-			-	1	1	7
	6	•	2		切	ŋ	く	ず	折	断	様:	式	Ø	分	類	お	よ	び	そ	Ø	発	生	領	域	_				1	1	7
		6	•	2	•	1		実	験	方	法	_	-		_	-	⁻		_				-	_	-	-		—	1	1	7
		6	•	2	٠	2		切	Ŋ	<	ず	折	断	様	式	お	よ	び	そ	Ø	発	生	領	域			—	_	1	1	8
	6	•	3		チ	ツ	プ	ブ	レ	—	力 [。]	各	部	Ø	作	用		_						_		_	-	—	1	2	7
		6	•	3	•	1		裰	小	面	取	り	コ		ナ	と	ブ	V		力	壁		-		_	_			1	2	7
		6	•	3	•	2		す	<	ł١	面	12	設	け	た	段	お	よ	び	ブ	レ		力 力	壁	_	_	_		1	2	8
	6	•	4		結	Ē			_	-	-			_		-	-					-0.00				-			1	3	4

参考文献

第7章	総括---	 		135
謝辞		 	·	139

第1章緒 論

現在,多くの機械工場で,工作機械の無人運転を促進する傾向にある. 機械工場の無人化を進めるうえで,とくに大きな問題となるのが生成され る切りくずの処理である.切りくず処理の問題は切削時とその後の段階で それぞれ解決が必要である.切削時より後の段階での切りくず処理につい ては,工作機械メーカが種々の有効な対策を示している^{1)~6)}.また,こ の段階での切りくずの適性形状については湊ら⁷⁾⁸⁾の報告があり,折断 された切りくずの方が,長く連続してからまった切りくずよりも,都合が よい.

切削時の切りくず処理の問題は切削状態とも関連している.切削状態か ら考えると,

(i) 切削抵抗の変動が少い,

(ii) 工具のチッピングなどの欠損が起こりにくい,

(iii) 良好な仕上げ面を得ることができる

などの理由から,流れ形切りくずの生成が望ましい⁹⁾.このため,切りく ^{10)~13)} ずを流れ形にするための研究 も多数ある.ところが,旋削,中ぐ りなどの連続切削時の長く連続した流れ形切りくずは,工作物や工具など にからみつき,種々の障害を引起こしがちである.このため,連続した流 れ形切りくずを生成させ,かつその切りくずを処理することが必要であり, 切りくずを短く折断する方法と,あまり一般的ではないが連続した切りく

14)15) ずを導き処理する方法 とがある、切りくずを短く折断する方法に は、チッププレーカを利用する方法、切削冬件により切りくず形状が変化 16) 17) ことを利用した方法,旋削切りくずが折れやすくなるよう材料 する $18) \sim 21)$ 22)~25) する方法、振動送り切削法 、ステップフ にPhなどを添加 26)~29) ,揺動切削法 30)31) ィード切削法 ルによって回転する被削材の外周を外接状に切削する方法³²⁾,流出する 切りくずに高圧水流をあてて切りくずを切断する方法³³⁾、プレグループ 34)35) 切削法 . 自のすくい角をつけて軽切削時の切りくずを折断する方法 ³⁶⁾ などがある.これらのうち,チップブレーカ以外の方法は,アルミニ ウム合金などのように切りくず折断がきわめて難しい被削材の旋削に対し てプレグループ切削法が、ドリル加工で送りを変動させる方法が利用され ている場合を除き、加工精度や工具寿命が低下し、装置が大掛りになるな どの点で、あまり利用されていない、現場では、チップブレーカによって 切りくずを折断する方法が優先される.

チップブレーカの作用は、流出してくる切りくずを変形させ、せん断領 域で受けたひずみにさらに若干のひずみを付加し、切りくずの一部で破断 ひずみに達するようにさせて切りくずを折断することである。チップブレ ーカの性能を向上させるには、その作用・機構を明らかにする必要があり、 そのために切りくずの流出状態、流出してくる切りくずの形状、切りくず 37)38) の折れ方を把握することが必要である。中山ら によると、定常切り くずの形状は上向きカールおよび横向きカールの曲率と流出角によって一

-2-

義的に決まる. 切りくずの流出角については二次元切削の場合の研究³⁹⁾ および三次元切削の場合の研究⁴⁰⁾⁴¹⁾がある. また, 切りくずの上向き カールについては, Henriksen⁴²⁾, Hahn⁴³⁾, 竹山⁴⁴⁾, 中山ら⁴⁵⁾, 奥島ら⁴⁶⁾の研究がある.

切りくずの折れ方について,田口らは刃先で破断を起こすタイプと刃先 から離れた位置で破断を起こすタイプがある²¹⁾とし,さらにそれを3つ のタイプ(工具刃先破断形,被削材衝突形,工具逃げ面衝突形)に分類し ている⁴⁷⁾.また橋本らは,切りくずの形態を4種類に分類し,それぞれ の切削機構について考察している¹⁷⁾.中山は切りくずの折れる様式を, 3種類(加工物障害形,うずまき形,逃げ面障害形)に分類している⁴⁸⁾. C.Spaansら⁴⁹⁾は切りくずの折れる様式にラセン形を加えている.以上の 切りくず折断の様式に共通するのは,鋳鉄などのようにもろい場合を除く と,切りくずが工具,被削材,刃物台あるいは他の場所に当たり流出が妨 げられることにより折れることである(この場合,切りくずが何かに当っ て流出が妨げられることがないと折れないとしている).

大きくカールした切りくずの端部が,工具逃げ面に当たって湾曲の外側 に曲げられ折断される場合の詳細は,中山⁵⁰⁾,田口^{47,}C.Spaan ら⁴⁹⁾, W.Kluft⁵¹⁾によってほぼ明らかであるが,これ以外の折れ方については 必ずしも明確ではなく,ラセン形の切りくずが折れる機構を明らかにした 文献は見当らない.また,それぞれの折れ方の関連が不明である.

52) 53) さて,チップブレーカの設計を具体的に示した研究 も多くなされ ているが、チッププレーカには切りくずを折断することができない切込み、 54) 送りの条件が存在する、中山はHenriksenの提案した切りくず流出半径 Rc を一定に保って実験を行い、送りがある限界以下(被削材:S45C、切 込み:2mm, Rc: 4.1mmとしたとき,切削速度が2m/sでの限界送りは 0.113mm/rev) では切りくずは折断されない 50 とし, さらに切りくずの 純曲げ試験を行い,この結果を裏付けている55.また、Y.Z.Zhang56) は平行ブレーカ幅を変えて実験を行い、切りくずが折断される最小送りが 存在するとしている(切込み 1.0mmの場合, 最小送りは 0.195mm/rev). その他の文献でも、チップブレーカでは、ある切込み、送りより小さいと 切りくずが折断されないことを示している 57)~61) . たとえば, 湊ら は数種類の平行形プレーカで実験を行い、 0.1mm/revの低い送りに対して は,完全にチップブレーカの役目を果たさず,少くとも 0.2mm/rev以上の 送りにすることが望まれる⁶¹⁾としている、従って、平行形プレーカによ り切りくずを折断することができる最小送りは 0.1~ 0.2mm/rev程度であ ると考えられる、このように、切込み、送りが比較的小さい仕上げ旋削 (S ≤ 0.2mm/rev, a ≤ 1.0mm, V=2~3.5m/sの切削条件が常用される) では切りくずが薄くなり、切りくずは折断されにくい、そこで、この薄い 切りくずを折断するための研究が多数ある17)62)~64).このうち、中山 ⁶³⁾や谷戸⁶⁴⁾は平行形やネガティブリード形プレーカとは異なり,切り くずの断面を湾曲させることによって切りくずを折れやすくした曲面すく い面をもつ工具を考案し、小切込み、低送りで切りくずを折断することが

できるとしている、これらの曲面すくい面を持つバイトでは広範囲の切込 み、送りにおける切りくず折断の有効性は示されていない、また市販のブ レーカでは、超硬合金の型押し製造の技術向上により、複雑な凹凸の形状 がすくい面についた型押しブレーカ(M級ブレーカと称され、従来の砥付 けブレーカ,P級ブレーカと区別され,一種の曲面すくい面を持つ工具と 同様な作用を持つ)が仕上げ切削用として市販されている.F.O.Rash⁵⁹⁾ はこの型押しプレーカ(仕上げ用)を用い、砥付けプレーカよりも軽切削 時の切りくず折断が良くなるとしている。また、三菱金属社製の全周ブレ ーカは切込み0.05~ 1.5mm,送り0.03~ 0.2mm/rev,また別の全周プレー 力は送り0.15~ 0.6mm/revが推奨切削条件⁶⁵⁾であり,住友電気工業社製 の全周ブレーカでは切込み 0.2~ 1.0mm,送り 0.053~0.21mm/rev(被削 材:SCM435,切削速度:2.5m/s)で切りくずが短く折断されている⁶⁶⁾. これらの全周ブレーカの場合,推奨切削条件の範囲があり、仕上げ用と中 ・ 荒切削用とが使い分けられている、そのため、切削中に加工条件が変わ

脚注* 谷戸らの場合,S25C(焼ならし)の仕上げ旋削に対し,切込み 0.1, 0.3, 0.5mm,送り 0.009~0.05mm/rev,切削速度 2.0~ 3.33m/sで切りくずが折断される.しかし,切込み 0.5mm,送り 0.05mm/revを越える範囲では報告がない.また中山らの場合には, 切込み 1.0mmで送り0.10mm/rev,切込み 0.5mmで送り約0.20mm/rev 以下では切りくずは折断されていない.

るような場合、すなわち素材寸法の変動や加工部分の形状により切削中に 切込みが変化する場合や、また部分的に仕上げ面を良くするため送りを小 さくするなど、切削中に送りを変えたい場合などでは、確実に切りくずを 折断するのに不都合な状況にある、そこで、仕上げ旋削領域で有効なブレ -カの要素と中・荒切削領域で有効なブレーカの要素との2つ以上の異な るプレーカ要素を組合わせて荒切削から仕上げ切削まで広範囲の切りくず 処理を行うことができるようにしたチップブレーカが市販されている⁶⁷⁾. たとえば、三菱金属社製のドットプレーカ、T(2段)プレーカあるいは 東芝タンガロイ社製の27形プレーカなどがそれである。ドットブレーカは 主に小切込みの場合にドット(突起)が有効に働くようにしたもので、小 切込み、低送りの領域が汎用プレーカに比べ広がるとしているが、切込み 0.5mmの場合,送りが0.17mm/rev未満で,また切込みが 1mmや 2mmの場合, 送りが0.15mm/rev未満で切りくずは折断されない⁶⁸⁾⁶⁹⁾T(2段)プレ -カはいわゆるマルチグループ⁷⁰⁾であり,切込みが 1mm以下では切りく ずは折断されない⁶⁸⁾.また27形ブレーカは、切込み 0.5mm以下,あるい は送り0.15mm/revでは切りくずは折断されない(被削材:S48C,切削速度 : 1.67m/s)⁷¹⁾.以上述べたチップブレーカでは,従来の仕上げ用ブレ -カあるいは中・荒切削用ブレーカよりは切りくず折断可能な範囲が広く なっているが、前述のように仕上げ切削で常用される切削条件での切りく ず折断が不十分であり、仕上げ切削の条件を含む広範囲の切削条件で切り くず折断することのできるチップブレーカの開発が強く要望されている.

そこで本研究では、切削時の切りくず折断が比較的難しいとされる鋼 (SS41, SCM440, S55C, SUS304, SK5)の旋削を対象に、切りくず折断領 域が広いとされている市販のチップブレーカ(たとえばドットプレーカな ど)よりも広範囲の切込みと送り(とくに低送りにおいて)で切りくずを 折断することができるチップブレーカを開発し、さらにこのチップブレー カの切りくず折断機構を明らかにすることにより、広範囲の切削条件で切 りくず折断可能なチップブレーカを開発するための有用な情報を得ること を目的として一連の実験を行った.

本論文の構成は以下の通りである。

第2章では,SS41の乾式切削において切込みと送りの広い範囲で切りく ず折断可能なチップブレーカ形状を求めた。

第3章では、SS41の乾式切削に対し、第2章で求めたチップブレーカの 切削状態を高速度カメラで撮影解析し、また切りくず断面を調べることに より、様々の切りくず折断プロセスを明らかにし、切込みー送り平面上に それらの切りくず折断タイプの発生領域を示した・

第4章では、SS41以外の鋼(SCM440、S55C、SUS304、SK5)の乾式切削 に対する本チップブレーカの切りくず折断性能と切削性能を調べた.

第5章では,第2章で求めたチップブレーカの湿式切削における切りく ず折断性能と切削性能を調べた.

第6章では,実験に用いた5種類の鋼(SS41,SCM440,S55C,SUS304, SK5)の乾式切削および2種類の鋼(SS41,SCM440)の湿式切削を通しての

-7-

本チップブレーカによる切りくず折断プロセスを明らかにするとともに, 本チップブレーカ各部の作用について検討を加え,本チップブレーカの切 りくず折断機構を明らかにした.

第7章は本論文の総括である.

参考文献

- 1) 安川久一:切りくずの搬出処理,機械技術,21,11(1973)37.
- 本宿太市,森一美:自動車部品加工と切りくず対策,機械技術, 28,4(1980)49.
- 野村倬司:深穴あけ加工と切りくず処理,機械技術,28,4(1980)
 58.
- 4) 牧野裕次:切りくず搬送の基礎知識,マシニスト,27,6(1983)38.
- 5) 林正博:夜間無人運転(シリンダヘッド加工)における切りくず対策,機械技術,29,12(1981)52.
- 6) 鷲見重美: DNC自動加工ラインにおける切りくず対策,機械技術,
 29,12(1981)48.
- 7) 湊喜代士,豊島敏雄,垣野義昭:切りくず処理に関する研究(第1
 報) 切りくずを吸込み処理する場合の処理しやすさの評価関数-,
 精密機械,36,6(1973) 596.
- 8) 湊喜代士,豊島敏雄:切りくず処理に関する研究(第3報) 切り
 くずの油流し処理法-,精密機械,43,7(1977) 849.

- 9) 中山一雄:切削加工論,コロナ社,東京, (1978) 15.
- 10) 大越諄,上原邦雄:高温切削法に関する研究(第1報)-工具加熱
 による高温切削法の効果(その1)-,精密機械,26,5(1960)
 280.
- 11) 大越諄,上原邦雄:高温切削法に関する研究(第2報)-工具加熱
 による高温切削法の効果(その2)-,精密機械,26,6(1960)
 337.
- 12) 大越諄,上原邦雄:高温切削法に関する研究(第3報)-通電高温
 切削法の効果(その1)-,精密機械,26,7(1960) 389.
- 13) 大越諄,上原邦雄:高温切削法に関する研究(第4報) 通電高温
 切削法の効果(その2) -,精密機械,26,9(1960) 535.
- 14) 木村景一:旋削加工における流れ型切りくず処理,昭和52年度精機 学会春季大会学術講演前刷,p.67.
- 15) 木村景一:旋削加工における流れ型切りくず処理(第2報),昭和 53年度精機学会秋季大会学術講演前刷,p.19.
- 16) 奥島啓弐, 湊喜代士: 鋼切削における切粉の挙動について, 日本機
 械学会論文集(第4部), 24, 142 (1958) 333 .
- 17) 橋本文雄、山崎直樹、杭瀬秀和:切りくず処理に関する研究(第1 報)-切りくずの挙動-,精密機械,33,10(1967) 665.
- 18) 谷口和雄,長見茂:合金工具鋼の被削性について(第1報),精密
 機械,30,8(1964) 645.

- 19) 奥島啓弐,岩田一明:金属材料の被削性に関する研究(鉛快削鋼の 切りくず生成),日本機械学会論文集(第3部),28,187(1962)
 404.
- 20) 中村雄造,若林忠,大江渉:アルミニウム合金の被削性に関する研究(第1報)-切削抵抗,仕上面あらさおよび切りくず形態について-,精密機械,30,8(1964) 612.
- 21) 田口三生,横山一男,白石政市:被削材種および切削速度と切りく
 ず生成現象との関係-切りくず生成現象に関する実験的研究(第1
 報)-,精密機械,41,6(1975)552.
- 22) 笠原英志:振動送り切削法,機械と工具,13,11(1969)28.
- 23) 野呂周平:切りくず処理の現状と問題点(2),機械の研究,27,
 11(1975)1357.
- 24) 湊喜代士,豊島敏雄,盛田昌宏:振動送り切削における切削力の挙動および切削面粗さ,精密機械,46,2(1980) 195.
- 25) 和田任弘:旋削加工における切りくず処理に関する研究-振動送り 切削-,奈良工業高等専門学校研究紀要,16,(1980)21.
- 26) T.Wada, Y.Tanaka: Study on Chip Treatment in Turning-2nd Report Intermittent Feed Cutting-, Reserch Report of Nara Technical College, 18, (1982) 43.
- 27) 小林茂雄:内外特許公報からみた工作機械の自動化技術-4-<切 りくず処理>,機械技術,21,9(1973) 114.

- 28) 小林茂雄:特許からみた切りくず処理,機械技術,21,11(1973)
 41.
- 29) 米田尚武:NC工作機械と切りくず対策,機械技術,28,4(1980)
 43.
- 30) 広田平一, 篠崎 囊: 揺動切削による切りくずの折断-揺動切削の研究(第1報)-, 精密機械, 36, 2(1970) 135.
- 31) 広田平一,篠崎嚢:揺動切削の仕上面あらさ,精密機械,36,3(1970) 183.
- 32) 栗田肇,打田元美:シェルエンドミルによる外周切削における仕上 面に関する二,三の考察,精密機械,43,10(1977)1198.
- 33) F.O.Rasch : Hydraulic Chip Breaking , Annals of the CIRP ,30, 1 (1981) 333.
- 34) 狩野勝吉,能上進:ブレグルーブによる切りくず処理,昭和54年度 精機学会春季大会学術講演前刷,137.
- 35) 能上進,根岸秀夫,狩野勝吉:旋削加工における切りくず処理技術,
 機械技術,27,11(1979) 117.
- 36) 井上繁,宮崎利磨:軽切削における負すくい角-35°の超硬工具の 有効性,精密機械,43,2(1977)187.
- 37) K.Nakayama, M.Ogawa : Basic Rules on the Form of Chip in Metal Cutting, Annals of the CIRP, 27, 1 (1978) 17.
- 38) 中山一雄:切りくず形状の幾何学-切りくず形状の研究(第1報)

-,精密機械,38,7(1972)592.

- 39) G.V.Stabler : The Fundamental Geometry of Cutting Tool, Proc. IME, 165, (1951) 14.
- 40) L.V.Colwell : Predicting th Angle of Chip Flow for Single -Point Cutting Tools, Trans. ASME, Ser.B, 76, 2 (1954) 199.
- 41) 升田雅博,原利雄,賀勢晋:切りくず処理に関する研究(第1報)
 -切りくず流出方向の把握,精密機械,47,5(1981) 529.
- 42) E.K.Henriksen : Stress Distribution in the Continious ChipA solution of the paradox of Chip Curl -Trans. ASME, Ser.B ,
 73, 5 (1951) 461.
- R.S.Hahn: Some Observation on Chip Curl in Metal Cutting
 Process under Orthogonal Cutting Conditions , Trans. ASME ,
 Ser.B , 75, 5 (1953) 581.
- 44) 竹山秀彦:高速切削の研究(第12報) 二次元流れ型切削に於ける
 切りくずカール機構の解析(その1) ,精密機械,23,4
 (1957)140.
- 45) 中山一雄,上野山勝,田村清:切りくずの湾曲について,精密機械,
 27,10(1961) 681.
- 46) 奥島啓弐,人見勝人:二次元切削における切りくずの湾曲現象,精 密機械,25,7(1959) 320.
- 47) 田口三生,横山一男:切削条件と切りくず破断形態との関係,精密

機械, 47, 8(1981) 969.

- 48) 中山一雄:チップブレーカによる切りくず折断,精密機械,26,8
 (1960) 482.
- 49) C.Spaans, P.F.H.J.VAN GEEL: Break Mechanisms in Cutting with a Chipbreaker, Annals of the CIRP, 18, (1970) 87.
- 50) 中山一雄:チップブレーカの研究,日本機械学会論文集(第3部),
 27,178 (1961) 833.
- 51) W.Kluft , W.könig Van Lu Hervelt, K.Nakayama, A.J.Pekelharing : Present Knowledge of Chip Control, Annals of the CIRP , 28, 2 (1979) 441.
- 52) 竹山秀彦,関口博,高田孝次:旋削加工における切りくず処理法 数値制御自動ブログラミングの研究(第1報)-,精密機械,36,
 2(1970) 150.
- 53) 奥島啓弐,星鉄太郎,藤縄孝:鋼切削における切りくずの挙動について(第2報,平行形チップブレーカの場合),日本機械学会論文集(第4部),25, 158(1959) 972.
- 54) E.K.Henriksen : Balanced design will fit the Chip breaker to your job; Chip breaker dimensions are critical in taming chips , American Machinist, 98, 9 (1954) 118 .
- 55) 中山一雄:切りくずの純曲げ試験-直接測らずに切削抵抗を求める ための試み-,精密機械,28,9(1962) 525.

- 56) Y.Z.Zhang : Chip Curl , Chip Breaking and Chip Control of the Difficult-to-Cut Materials, Annals of the CIRP, 29, 1(1980) 79.
- 57) 中谷征司,森良克:切りくず処理の実態とその解決のために(1), 機械の研究,30,4(1978)498.
- 58) 後藤重喜,小坂知通:工具からみた切りくず対策,機械技術,21,
 11(1973) 30.
- 59) F.O.Rasch : Tool Failure and Chip Form as Restrictions when Selecting Cutting Data, Annals of the CIRP, 25, 1 (1977) 45
- 60) 関谷英男:旋削加工の切りくず処理(1),機械技術,21,11(1973)45.
- 61) 湊喜代士,豊島敏雄:切りくず処理に関する研究(第2報)-工具
 形状および切削条件が切りくず処理に及ぼす影響-,精密機械,
 43,6(1977) 708.
- 62) 中山一雄:コーナに丸味をつけないバイト(ゼロRバイト),精密
 機械,40,5(1974) 409.
- 63) K.Nakayama, M.Arai,T.Kondo, H.Suzuki: Cutting Tool with Curved Rake Face— A Means for Breaking Thin Chips—, Annals of the CIRP, 30, (1981) 5.
- 64) 谷戸勉,竹山秀彦,村田良司:特殊曲面工具(H.F.T.)による切りくず制御,精密機械,49,3(1983) 371.

- 65) 三菱金属社:ダイヤチタニット切削工具カタログ, (1984) 43.
- 66) 土肥嘉夫, 鴻野雄一郎:仕上げ・微細加工用切削工具, 日本機械学会誌, 87, 787(1984) 607.
- 67) 塩川亨,赤津正克,上沢功夫:旋削加工における切りくず処理,マ シニスト,24,8(1980)33.
- 68) 宇宿徹:各種M級ブレーカによる最適切削加工,機械と工具,23,
 6 (1979) 53.
- 69) 赤津正克:旋削加工における工具の損傷と切りくず対策,機械技術,
 29,12(1981)57.
- 70) A.H.Redford : The Effect on Cutting Tool Wear of Various
 Types of Chip Control Device, Annals of the CIRP, 29,
 1 (1980) 67.
- 71) 島田俊夫,小島洋一:新M級チップ「27型」ブレーカの切削性能, 東芝タンガロイ,21,28(1980)21.

第2章 広範囲の切込みと送りに対して切りくず折断 可能なーチップブレーカ形状

2.1 緒 言

前章でも述べたごとく、チップブレーカの作用は流出してくる切りくず を変形させ、せん断領域で受けたひずみにさらに若干のひずみを付加し、 切りくずの一部で破断ひずみに達するようにさせて切りくずを折断するこ とである.現在非常に多くの種類のチップブレーカが実用に供されている が^{1)~3)},付加するひずみはおもに曲げによるひずみである.広範囲の切 込みと送りに対して切りくず折断可能なチップブレーカ形状を求めるにつ いて、市販されているチップブレーカ形状の修正によって目的を達するこ とは困難と考えられる.切りくずを折断するために付加するひずみは、大 きなひずみであれば曲げ以外の他の機構であってもよい.たとえば、送り の小さい場合においても切りくずと被削材との接触の利用が考えられる. このような点を考慮しつつ次のような過程により、チップブレーカ形状を 求めた.すなわち、簡単な形状のチップブレーカを基にして、切込みと送 りが切りくず流出状態および切りくず形状に及ぼす影響を調べ、その結果 を基に次々にブレーカ形状に改良を加えた. 2.2 実験方法

使用工作機械は大隈鉄工所製LS形実用高速旋盤に無段変速機を付けた もので,その主要諸元を表 2-1に示す.被削材はSS41とし,切削部の観察 のため乾式により外丸削りを行った.切削速度は3.0m/sとし,切込みを 0.1mmから 3.0mmまで,また送りは0.05mm/revから0.51mm/revまで変化さ

ベッド上の振り	mm	450
両センタ間の最大距離	mm	835
主軸速度範囲	rpm	8 ~ 2424
主軸の穴径	mm	52
自動送りの範囲	mm/rev	縦 0.025~0.7
		横 0.025~0.35
主電動機	kW	5.5

表2-1 使用旋盤の主要諸元

せた.使用工具は市販の超硬合金P10種製TNPA 321(3角形,コーナ半径 0.4 mm) チップを E22R-22FU型ホルダに取付け,これに各種の形状のチッ プブレーカを付与した.チッププレーカはダイヤモンド砥石(#400)に よる研削およびダイヤモンド砥石で加工できない部分を放電加工により成 形した.そのため研削によって成形されたすみ部は半径0.20~0.25mm,ま た放電加工で成形されたすみ部は半径0.15~0.30mmの丸味がついている.

なお,それぞれのブレーカ形状における切削仕上げ面の状態は目視による観察のみ行った.

- 2.3 実験結果および考察
- 2.3.1 単一ブレーカ壁

の場合

広範囲に切りくず折断可能

なチップブレーカを見出すに

ついて,まず軽切削において

切りくず折断可能なプレーカ

形状を求めるために,図 2-1



Holder: E22R-22FU

図2-1 チップブレーカ形状-I

に示すブレーカの特性を調べた.この形状はステップ形ネガティブリード に分類されるもので,切りくずが折れやすいように横すくい角,バックレ ーキはともにO°とした.lは 0.5mm, 1.0mm, 1.5mm,αは 0°,15°,

行った.図 2-2に*l*=1.0mm, α=30°の場合に得られた 切りくずを示す.図からわ かるように,切込みが 0.5 mm, 0.3mm,送りが0.05, 0.10,0.16 mm/rev で切り くずは折断されているが, 切込み 0.2mm, 0.1mmでは 同じ送り条件で連続形の切

30°,60°について実験を



りくずとなった。角度αは大きいほうが切りくずが折れやすい傾向にあり、 l=1.0mm, $\alpha=60$ °とすると切込み 0.2mmでも送り0.05, 0.10, 0.16mm /revで切りくずは折断された。しかし、切込み 0.5mm,送り0.16mm/revで は切りくずが被削材とプレーカ壁の間につまった。従って、 $\alpha=60$ °のプ レーカ形状は重切削用に拡張するには不適であると考えられる。l=0.5mmでは切りくずがつまりやすく、やはり不適である。また、l=1.5 mmで はl=1.0 mmの場合に比べ切りくずがやや折れにくい。

図 2-1のブレーカ形状で l = 1.0 mm, α = 30°とした場合,ある程度切 りくず折断の有効性を示しており,この形状を基礎にして発展させうると 考えられる.このブレーカでは切込みが小さい場合切りくずは折断されな いので,図 2-3に示すように,コーナ半径を実質零とし,副切込み角の小 さい副切れ刃を設けた.こうすれば切取り厚さが大きくなり,切りくずが 折れやすくなると考えられる.切れ刃先端部Nはハンドラッパ(# 300) でホーニングを施した場合

と施さない場合について実 験を行った、切込みと送り

の範囲は図 2-2の場合と同 じである.ホーニングを施 さない場合,N部の頂点は 欠けを生じており,欠けの 大きさは一定でない.その



Holder: E22R-22FU

図2-3 チップブレーカ形状-Ⅱ

ため、切りくずは折断される場合と連続する場合がある.折断される場合 にはラセン長20mm程度以下、短かいものではC字状の切りくずを生じた. C0.02mm程度のホーニングを施した場合には、後出の図 2-5に示すように 切りくずは折断された.さらにC0.05mmのホーニングを施すと図 2-4に示 すように、切りくずは折断されたが切込み0.2、0.3、0.5mm,送り0.05 mm/revでラセン長60mm程度、また切込み 0.1mm、送り0.16mm/revでは不規 則な形状の 100mm程度の長さになった.従って、広範囲に切りくず折断可 能な工具形状としては、N部にC0.02mm程度のホーニングを施すのがよい と考えられる.ホーニングを施せばチッビングが生じにくくなることも考



l=1.0 mm, $\alpha=30^\circ$, e=0.20 mm, Honed corner

図2-4 図 2-3に示す工具によって得られた切りくず (コーナのホーニングをC0.05とした場合) えられる、N部にC0.02mmのホーニングを施したこの工具についても前述 の場合と同様, *l* を 0.5, 1.0, 1.5 mmに変えて実験を行った。図 2-5に *l*=1.0mm, α =30°の場合を示す.なお,横すくい角,バックレーキはと もに0°である。図 2-5に示す切込み,送りの範囲では,すべて切りくず は折断されており,しかも仕上げ面も良好である。図示していないが, *l*= 0.5mm, α =30°ではやはり被削材とプレーカ壁の間で切りくずがつ まりやすく, *l* = 1.5mm, α =30°では図 2-6に示すように送りが0.05mm /rev,あるいは切込みが0.10mmのように小さいと切りくずはやや折れにく い.そこで *l*= 1.0mmとし, α を0°, 15°, 30°, 60°と変化させ図 2



l=1.0 mm, $\alpha=30^\circ$, e=0.20 mm, Honed corner

図2-5 図 2-3に示す工具によって得られた切りくず (コーナのホーニングをC0.02とした場合) -5に示す切込みと送りの範 囲でαの影響を調べた・結 果は図 2-1に示すプレーカ 形状の場合と同様の傾向に なった・すなわち,図 2-7 に示すα=15°の場合と図 2-5とを比較してわかるよ うに, αが大きくなるにつ れて切りくずが折れやすく なる・しかし, α=60°で は切りくずは折断されるが,



図2-6 図 2-3に示す工具によって 得られた切りくず

切りくずがつまりやすい.

従って、この場合も角度αは30°程度が適当と考えられる.なお、単に副 切込み角の小さい副切れ刃を設けただけで、プレーカ壁を付与しなければ、 切込みが小さいとコイル状、切込みが大きいと不規則な形の連続形切りく ずなる.

なお、切込み、送りの小さい領域ではコーナ半径をOとすることにより 切りくずが折れやすくなることは、既に報告されている⁴⁾.

ブレーカ壁の高さeにおいてもやはり適当な範囲が存在する. e = 0.24 mmの場合,図 2-8に○印で示す切込み,送りでは,切りくずが折断され良 好であるが,△印で示す切込み,送りでは,切りくずは折断されるが被削 材とプレーカ壁の間につま る、切りくずがつまる場合 には仕上げ面は非常に悪い. 図 2-8中×印で示す切込み, 送りでは切りくずは折断さ れない.この場合,切りく ずはつまりながらほぼまっ すぐに流出し,断面積の大 きい連続形の切りくずとな る. なお, このブレーカ形 状で切りくずが連続する切 込み,送りであっても,切 削速度を0.75 m/sと低速に すると切りくずは折断され た. eがこれより大きい e = 0.30mmでは、切りくず が折断され、かつつまるこ とのない切込み、送りの範 囲が狭くなる.逆に e が小 さすぎる場合には、ラセン 形の切りくずが段を乗り越



E E	0.5	0	^	X	X				
	0.5								
rt a	0-3	0	0	Δ					
h of ci	0.2	0	0	0	Δ				
Dept	0.1	0	0	0	0				
		0.05	0.07	0.10	0.16				
		Feed rate S mm/rev							

○ Broken, △ Broken but choking, X Continuous

> l = 1.0mm, $\alpha = 30^{\circ}$, e=0.24mm, Honed corner

図2-8 S-a平面上の切りくず 折断領域

-24-

え折断されないが, e = 0.07mmでは図 2-5に示す切込み,送り条件のうち,切込み0.10mm,送り0.16mm/revでは切りくずはラセン長50~60mmとなって 折断され,他の切込み,送り条件ではこれより短く折断された. e = 0.10~0.22mmで,図 2-5に示す切りくずと同様の切りくずが得られた.

以上の検討の結果, $\alpha > l$ の値は公差を大きくとれるが, e は 0.1~ 0.2mm の間にする必要がある.

2.3.2 複ブレーカ壁の場合

2.3.1 で求めたブレーカ形状(図 2-3で *l* = 1.0mm, α = 30°, e = 0.1~ 0.2mmの場合)は、切込み 0.5mm以下の軽切削の場合に有効で あるが、切込みが 0.5mmを越える場合、切りくず折断性能、仕上げ面とも に悪い.



Holder: E22R-22FU

図2-9 チップブレーカ形状-Ⅲ

とくに、切込みが大きくなって、切削にあずかる切れ刃部分に図 2-3に示 すような段(コーナへ向かって下った段)が存在するのはよくないことが わかった.そこで図 2-3に示すプレーカ壁を主切れ刃に近い部分で取除い た場合のプレーカの特性を調べた.図 2-9に示すようにプレーカ壁部を突 起状とし、図に示すbを変化させて切りくずの形状変化を観察した.図2-10にb=1.0mmの場合の結果を示す.このようなプレーカ形状とすれば、 軽切削時の切りくず折断性能は悪くなると考えられるが、図 2-5に示した 切りくず形状と比較すると、全般に切りくず長さが若干長くなっている程 度である.顕著に悪く

なっているのは切込み 0.10mm送り0.16mm/rev のみである.図 2-5に データのない切込み 1.0mm では送り0.05, 0.10mm/revで連続形で あるが,送り0.16mm /revで切りくずは折断 されている.また図示 していないが切込み 1.0, 2.0mmにおいて も,送り0.32mm/revで



図2-10 図 2-9に示す工具によって 得られた切りくず

は切りくずは折断される.また,以上の実験範囲内では仕上げ面は良好で ある.b=0.5mmでは切込みが大きい場合,送りが大きくなると切りくず の流出が妨げられ,断面積の大きな連続した切りくずを生じる.従って, b=1.0mm程度とすれば,切込みの小さいところでは図 2-3に示すプレー カ形状に近い切りくず折断性能をもつとともに,切込みの大きい場合に対 しても折断可能なプレーカ形状を付加しうると考えられる.

以上の結果より、切込み、送りとも比較的大きな場合に有効な市販の中 ・荒旋削用チップブレーカ形状と、2.3.1 で求めたチップブレーカ形状と を組合せたチップブ

レーカとして,

図2-11に示す形状の チップブレーカの切 りくず折断性能を調 べた.この形状は 図 2-3においてα= 30°, *L*=1.08mmと し,コーナ先端へ向 かって5°下がって いる主切れ刃に沿っ て幅1.0mm のブレー 力溝を放電加工によ



Holder: E22R-22FU

図2-11 チップブレーカ形状-IV

-27-



図2-12 図2-11に示す工具によって得られた切りくず

-28-

り成形したものである、図2-12に種々の切込み,送りにおいて得られた切 りくずを示す、図より本チップブレーカではかなり広範囲の切込みと送り に対して切りくずが折断されていることがわかる、しかし,送りが小さく, 切込みの大きな狭い領域で切りくずは不規則な連続形となっている。

この結果をもとに送りが小さく、切込みの大きい場合にも切りくずを折 断させるブレーカ形状を考える.送りが小さく、切込みの大きい場合にも 切りくずを折断させるブレーカ形状としては、図2-11に示すように、おも に上向きにカールさせ折断させるタイプのものは無理である.そこで切り くずの流出角を大きく

するとともに斜めに曲 げて、切りくずを手前 側(切込み方向と逆方 向)に湾曲させて主逃 げ面方向へ導き、切り くず折断の性能向上を 計るため、図2-13に示 すプレーカ形状を考案 した・切れ刃先端部N は前述の場合と同様に C0.02mmのホーニング をハンドラッパ



Holder:E22R-22FU 図2-13 チップブレーカ形状ーV (最終形状)

(# 300)により施した.また前述の実験結果から、 $\alpha = 30^\circ$, b = 1.0 mm, l ≒ 0.5mm, e = 0.1~ 0.2mmと求まる. 主切れ刃の先端からの距離 がしからしまでの部分のブレーカ溝について、主切れ刃の部分に手前側が 高い段を設けるのは前述のとおり良くない。図2-13に示すdを零とするこ とは本実験における放電加工による加工では困難であり、 d = 0.1 ~ 0.2 mmとした。このように手前側がわずかに下った段をつけることによって、 切りくずを手前側に湾曲させる効果が期待できる。日は狭い範囲でしか変 えることができないが、0°よりはむしろ正の角度を付けたほうが、切り くずが湾曲して手前に流出しやすい.ところが,θが大きすぎるとチップ 自体の強度が低下し、チップが破損しやすくなる。そこでθ=2°~3° とした.βは大きすぎると,切込みが大きく,送りが大きい場合に切りく ずが折れにくくなるばかりか(特にβが90°に近い角度ではブレーカ壁と して無意味である),チップ自体の強度が低下する.切りくずを手前に湾 曲させる目的でβは15°とした、γはβと等しくした、γを0°もしくは 自にすれば、切りくずの流出方向によってはつまりやすい。Lはある程度 大きいほうがよい、実験に使用した超硬チップの大きさから8㎜以上では チップの強度上問題があるので7mmとした.また.εは2つのブレーカ壁 の交わる部分Bを角度(90°+ $\alpha - \beta$)で、小さな丸味をもつ形とするた め,放電加工中の電極の消耗を考慮して定めたもので0.05~0.10mmとした.

以上のように求まった形状,寸法について,dの値は適当な値を調べる 必要があると考えられるが,本実験に使用しているチップでは大きな値に することはできないので 0.1~ 0.2mmに固定する. 前節の検討結果から, eは 0.1~ 0.2mm が適当な値と考えられるが, しとbとは再度検討する 必要があると考えられる.

図2-14はb = 0.9~ 1.0mm, l = 0.55~0.65mmの場合に,切込み0.1 mm から 3.0mmまで,送り0.05mm/revから0.51mm/revまでの範囲で切削を行っ て得られた切りくずを示す.実験を行った切込みと送りの範囲内(切込み 0.1~ 3.0mm送り0.05~0.51mm/rev)では,すべて切りくずは折断されて おり,目視観察では仕上げ面は光沢のある美しい面となっている.図に示 すとおり,本チッププレーカにおいては,切込みと送りの組み合わせによ って切りくずの形状が異なっており,すべてが同じパターンで折断されて いるのではない.全般的な傾向としては,切込み(mm)が送り(mm/rev)より 大きい領域で,切込み 0.5mm付近で長さ20~30mmのラセン形になっており, 切込みが 0.3mm程度以下では,切りくずはラセン形にまで成長しているも のは少なく,短かく折断されている.切込みが 1.0mm程度でも短かく折断 された切りくずを生じているが,切込みが 2.0, 3.0mmにおいては幅の広 い,ちぢれた形の切りくずとなっている.切込みが大きい場合,切りくず は手前に湾曲し,被削材と接触している.

本チップブレーカにおいて, b は小さな切込みから大きな切込みまで切 りくず形態に影響するので, l = 0.55~0.65mmとして改めて b を0mm から 1.5mm までの範囲で変化させ, 切りくずの形態を調べた. b = 0mm は, 切 れ刃先端から主切れ刃に沿って0.55~ 0.65mm までの形が図 2-3と同じで
	3.0	5	60	00	3607	12	e sta	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	1.6	117 E	
E E	2.0	in	200	300	1.0				4	1.00	132
	1.0	1.2. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.							and its		1. A. A.
t a	0.7		ANT - ANT - A			Ne. Ser				and the	
n of cu	0.5	Anna parts		1			14 - A-				1.200 C
Depth	0.3			the second					())))))	500	and the
	0.2			1				mur 2 2	13	52	SIS
	0.1				y is the te	an no m			Sa Alt	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	
		0.05	0.07	0.10	0.16	0.20	0.25	0.32	0.39	0.42	0.51
					Feed	rate S	S mm∕r	ev			
										C	40mm

図2-14 図2-13に示す工具によって得られた切りくず

-32-

あり、軽切削においてすでに切りくずがブレーカ部につまりやすく不適で あるが、さらに切込み 1.0、 2.0mmにおいて切りくずが折断されない. b= 0.5mmの場合,切れ刃からブレーカ壁までの間隔が図2-14の場合にく らべ狭いため送りの小さいところでは切りくずは折断され,また仕上げ面 も良好であるが,送り0.32mm/revでは仕上げ面が悪くなった. b = 1.5mm では送りが大きい場合、切りくず折断性能、仕上げ面ともに良好であるが、 送りが小さい場合切りくず折断性能が悪い.従って、やはりbは 0.9~ 1.0mm が適当である. *し*については図2-14に示す結果と比較するために、 b = 0.9~ 1.0mmとして 0.4mmおよび 0.8mmについて調べた.送り0.05~ 0.16mm/rev の範囲で得られた切りくず形状を図2-15、図2-16に示す.図 からわかるように l = 0.4mmでは切込み 2.0mmおよび 3.0mm,送り0.05mm /revで連続形の切りくずとなった.また図2-14に結果を示した l = 0.55~ 0.65mmの場合と比べ、切りくずの排出がやや悪い. l = 0.8mmでは切込み 2.0, 3.0mmで送り0.05mm/rev, 切込み 3.0mmで送り0.07mm/rev, および切 込み1.0mm ,送り0.05mm/revでは切りくずが手前側に湾曲し主逃げ面側に 流出しているが、不規則な形の連続形の切りくずを生じた。また全般に図 2-14に示した結果を比べると切りくずがやや長くなっている.またしにつ いて,L= 5.0mmの場合の性能を調べた結果,図2-14に示す切込みと送り の範囲では、この図に示す切りくず形状とほとんど差は認められなかった.



図2-15 図2-13に示す工具によって得られた切りくず



図2-16 図2-13に示す工具によって得られた切りくず

2.4 結 言

SS41を被削材とし,簡単な形状のチッププレーカ(ステップ形ネガティ プリードに分類される形状)を出発形状として,切込み0.1 ~ 3.0mm,送 り0.05~0.51mm/revの広範囲にわたって,切りくずを折断することのでき るチッププレーカ形状に到達した.

参考文献

- 1) 浅野克彦,島田俊夫:工具の選定と切りくず対策,機械技術,28,
 4 (1980) 37.
- 2) 塩川亨,赤津正克,上沢巧夫:旋削加工における切りくず処理,マ シニスト,24,8(1980)33.
- 赤津正克:旋削加工における工具の損傷と切りくず対策,機械技術,
 29,12(1981)57.
- 4) 中山一雄:コーナに丸みをつけないバイト(ゼロRバイト),精密
 機械,40,5(1974)409.

第3章 切りくず折断様式

3.1 緒 言

SS41を被削材として前章において求めたプレーカ形状は,乾式において 切込み0.1 mmから 3.0mm,送り0.05mm/revから0.51mm/revの範囲で有効で ある.本章においてはSS41の乾式切削で切りくずがどのように折断される のかそのプロセスを明らかにする.一般的なチップブレーカによる切りく ずの折れ方については中山らの報告^{1)~5)},その他^{6)~11)}があり,カール した切りくずの先端が工具逃げ面に当って,湾曲の外側へ曲げられて折断 される場合の詳細は明かである.しかし他の場合の折れ方については必ず しも明確ではない.また細かな点について言えば,本チッププレーカに特 有な折れ方が考えられ,これを明らかにすることは,さらに広範囲の切削 条件で切りくず折断可能なチップブレーカの開発のためにも役立つと考え られる.

3.2 実験方法

実験には,前章と同様,無段変速機を付加した大隈鉄工所製LS形実用 高速旋盤(5.5kW,8~2424 rpm)を使用した.被削材としてはSS41を用 い,切削部を観察するために乾式で外丸削りを行った.図 3-1は,前章で 求めたチップブレーカ形状,すなわち広範囲に切りくず折断可能なチップ ブレーカの形状を示す.図のa部は,ダイヤモンド砥石(#400)により 研削し,b部は放電加工により成形した.そのため,研削により成形され



図3-1 チップブレーカ形状

たすみ部は半径0.20~0.25mm,また放電加工で成形されたすみ部は半径 0.15~0.30mmの丸味がついている.切れ刃先端部にはC0.01~C0.02mmの ホーニングを,# 300のハンドラッパにより施した.このチップを用いて, 切込みと送りによって切りくず折断様式がどのように変化するかを調べた. 切削速度は,3.0m/sとし,切込みを 0.1 mm から 3.0mmまで,また送りは, 0.05mm/revから0.51mm/revまで変化させた.切削状態を直接観察するとと もに,高速度力メラによる高速写真により検討を加えた.

3.3 実験結果および考察

3.3.1 切りくず折断タイプ

図 3-1に示す形状のバイトにより,切込み0.1 ~ 3.0mm,送り0.05~

0.51mm/revの組合わせでSS41の外丸削りを行うと,この範囲での切りくず 発生状態は全般的には次のようになる.切込みと送りが共に小さい場合に は切りくずは上からみて時計回りに横向きカールし,切込みが大きくて送 りが小さいと上向きカールの切りくずが生じる.切込みと送りが共に大き くなると斜めカールとなり,切込みがあまり大きくなく送りが切込みより やや大きい場合には流出方向45°付近の上向きカールとなり,さらに切込 みに比べて送りが大きくなると上からみて反時計回りの横向きカールとな る.ただし,この場合,後述するように横向きカールのラセンに成長でき ないため変形ラセンの切りくずとなる.

このような切りくずの発生状態と切りくずの折れ方とは密接に関係して いる.切削状態を毎秒2000コマの撮影速さで撮影し,モーションアナライ ザにより詳細に観察,検討した結果,本チップブレーカによるSS41材の切 削時の切りくずの折れ方は,切込みと送りによって図 3-2~図 3-7に示す 6タイプに分類することができ,切込み一送り平面上にその発生領域を示 すと図 3-8のようになる.図中・印は実験点を示し,境界は同じ横座標値 もしくは縦座標値をもつ異なったタイプの実験点の中間もしくは2つのタ イプが混る実験点を通る,両座標軸に平行な直線としている.図 3-8で添 字による区別は同一タイプに属するがやや形の異なることを示す.また一 点鎖線はa=S(a:切込みmm,S:送りmm/rev)を示す.

タイプ1 (図 3-2):切込みが0.1 ~0.7 mm程度,送り0.05~0.10mm /rev程度の範囲の実験点で起こった.切りくずは,横向きカールで径,ビ



図3-3 切りくず折断タイプ2



図3-5 切りくず折断タイプ4



図3-6 切りくず折断タイプ5



図3-7 切りくず折断タイプ6

ッチともに小さなコイル

状(切りくず断面積が大

きくなると大きくなり,

最大でコイル直径2mm程

度)となり主逃げ面側に

成長する.その際,図か

らもわかるように横向き

にカールした切りくずが

伸びるに従って、先端は

まず被削材に当る[図3-

2(a)]. 被削材との摩擦 により少し押し下げられ,



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s

図3-8 S-a平面上での切りくず 折断タイプの領域

続いて工具主逃げ面に当ってラセン状に成長して [図3-2(b)] 再度被削材 に当る [図3-2(c)].この状態で,せん断領域からラセンの一巻目で被削 材に接触している部分までの間で折れ,ラセン長1~2巻程度の長さの切 りくずになる場合 (図 3-8に1bで示すタイプはこの折れ方が多数混じる) と,そのままラセンが成長し [図3-2(d)],被削材との摩擦が原因で,被 削材との接触部を支点としてラセンが横振動し [図3-2(e)],支点の部分 で折れてラセン長5~6巻程度の切りくずになる場合 (1aで示すタイプの 折れ方)とがある.折れ残った切りくずは,切りくずの流出につれて工具 主逃げ面に当り,ラセンが成長し,上述のプロセスを繰り返して切りくず が折断される.

なお,送り0.05mm/revで,切込みが 0.7mmのようにやや大きい場合には, 切りくずは斜めにカールしてラセンが成長する.この場合も,切りくずラ センの成長状態,折断の様子は,上述のプロセスとほぼ同様であるので同 タイプに分類した.

タイプ2(図 3-3):切込みは 0.7mmまで,送りは最大で0.32mm/rev (切込み 0.3および 0.5mmにおいて)までの範囲の実験点の多くで起こっ た.タイプ1の場合にくらべ、切りくずが厚目であり、上向きカール成分 をわずかに含んだ横向きカールで、半径が小さく流出する、せん断領域か ら一巻分の切りくずの形態はタイプ1と同じであって、切りくずは横向き カールして被削材に当る[図3-3(a)]. 切りくずは流出し続けるので接触 部は被削材に押し付けられることになる、すると被削材と接触する切りく ず部分は摩擦力によって押し下げられる [図3-3(b)] . タイプ1の場合に 比べて切りくず断面積が大きいため、押し付け力が大きく、また切りくず の弾性変形能は小さい、そのため、被削材との接触部が押し下げられた際、 切れ刃と接触する部分で塑性的に折れ曲りが生じる「図3-3(c)]・そして 切りくずの流出に伴う押し付け力の増大により、この折れ曲りが大きくな って、切りくずが下部へ曲り込み、折れ曲り部が被削材と接触することに なる [図3-3(d)]. (折れ曲りが生じてからこの折れ曲りが被削材に接触 するまでの時間は非常に短い、)下部へ曲り込んだ部分は横向きカールの 半巻分程度の大きさがあり,その先端が工具主逃げ面に接触する.この状

態から上述のプロセスが繰り返される.すなわち,切りくずの流出が続い ているのでせん断領域から被削材に接触している部分までの切りくずカー ル半径が増大し,切りくずを被削材に押し付ける力が大きくなる.押し付 け力の増大とともに被削材と接触している部分は押し下げられ,切りくず は切れ刃と接触している部分で折れ曲りが生じる[図3-3(e)].この押し 下げ運動により下部へ曲り込んだ切りくず部は工具逃げ面方向へ移動する. 先端部は既に工具主逃げ面に当っているので,被削材と接触している折れ 曲り部で切りくずが破断し,その際に吸収されていた弾性ひずみエネルギ によって飛び散ることになる.以後この過程を繰り返して切りくずが折断 される.

タイプ3 (図 3-4) : 概略切込み 0.5~ 3.0mm,送り0.16~0.51mm/rev の範囲の実験点の多くで起こった.タイプ2に比べ,さらに切りくず断面 積が大きく,図 3-4に示すごとく半径の小さな斜めカールの切りくが流出 する.切りくずの先端が被削材に当り [図3-4(a)],この当った部分とせ ん断領域との中間部分で湾曲の外側へ少し折れ曲り,クラックが入る [図 3-4(b)].切りくずの流出につれて被削材と接触している部分が,被削材 と接触しながら逃げ面側へ流出し [図3-4(c),(d)],逃げ面に当たって [図3-4(e)],クラックの入った部分で折断される.残った部分の先端は, 切りくずの流出につれ被削材に当り,上述のプロセスが繰り返されて,切 りくずが折断される.

なお、タイプ3bは図 3-4に示すよりも横向きカールの傾向が強く、切

りくずの流出がつまり気味である.

タイブ4 (図 3-5) : 切込みが 1.0~ 3.0mm,送りが0.05~0.10mm/rev の範囲の実験点で起った.タイブ3の切りくずが薄く柔軟になり,横向き カールの成分が小さく,すくい面上方の空間を大きく上向きにカールした 切りくずが,被削材と主逃げ面で区切られる空間へ流出する[図3-5(a)]. 図 3-5に示すように切りくずは被削材に接触するとともに,先端は逃げ面 に当る[図3-5(b)].切りくずの流出に伴って切りくずの曲率半径が大き くなり,切りくずの先端部が被削材に生じたばりのために下へ引き下げら れ[図3-5(c)],すくい面の高さ付近で湾曲の外向きに折れ曲る[図3-5(d),(e)].これだけで折断されることも多い(4bで示す折れ方)が,送り が0.05mm/revのように小さい場合には折れ曲った部分が逃げ面にまで達し, ばりによって引き下げられるというプロセスが繰り返され波形にいくつに も折れ曲った切りくずとなり,ばりによって折れ曲り点の一つで引きちぎ られるような折断となる(4aで示す折れ方).

タイプ5(図 3-6):切込みよりも送りがやや大きな条件で現われた. 前述のタイプ1(横向きカール,右巻き)と次に述べるタイプ6(切削開 始からごく短時間の間は横向きカール,左巻き)の中間タイプである.横 向きカールの成分をわずかに含む上向きカールで,右巻のコイル状に切り くずが流出する[図3-6(a),(b),(c)].切りくずの一部が刃物台などに接 触して規則正しいラセン形がせん断領域からの一巻目付近で崩れ,切りく ずの流出に伴うラセン運動により切りくずが振り回され[図3-6(d)],せ ん断領域から一巻目付近までの間で折断される [図3-6(e)].

タイプ6(図 3-7):タイプ5の場合よりもさらに切込みに比べ送りが 大きい,通常の切削ではあまり用いられない領域,すなわち切込み0.1 mm で,送り0.25~0.51mm/revおよび切込み 0.2~ 0.3mm,送り0.42および 0.51mm/revの実験点で起った.切りくずはタイプ1と対称形の横向きカー ルで生成するが[図 3-7(a)],被削材仕上げ面と副逃げ面の間の空間が 狭いため,横向きカールの左ラセン形とはならず,非常にピッチの長い左 ラセンが送りと逆方向に成長し[図3-7(b)~(d)],切りくずの先端が副逃 げ面に引掛かってラセン成長運動が止められ[図3-7(e)],位置は一定し ないが3~5巻の長さで折れる.

なお,このタイプの折断様式では切削仕上げ面に傷がつく.

3.3.2 切りくずの断面形状

前節で述べたように本チップブレーカでSS41を乾式切削した場合,切込 みと送りの組合わせによって,切りくず折断の様式が6タイプに大別され る.本節では切込みレベルごとに各折断様式で生じる切りくずの断面形状 の観察結果について述べる.各切りくず折断様式で生じる切りくずの断面 形状には特徴があり,後述する湿式切削に於ける折断様式を定めるのに切 りくずの形状とともに有効な情報を与えると考えられる.以下の図 3-9か ら図3-16まで切りくずのすくい面側を下に示す.

図 3-9は切込み 3.0mmの場合に折断タイプ4aおよび3aの様式で生じる切





Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 1.0mm

図3-11 切りくず断面





図3-14 切りくず断面



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 0.2mm

図3-15 切りくず断面





(d) S=0.42mm/rev

0.5mm

Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 0.1mm

図3-16 切りくず断面

りくずの断面形状である.図3-9(a)は4aに属する送り0.05mm/revの場合で ある.この場合,切りくずの幅はほぼ切込みの大きさ 3.0mmに等しく,厚 さは幅方向にほぼ一様である.なお副切れ刃側から,0.65mmの位置に段が 生じているのは切れ刃に垂直に設けたすくい面上の段のためである.図3-9(b)は折断タイプ3aに属する送り0.42mm/revの場合である.この場合には, 幅が切込みの約 1.5倍になっている.厚さは副切れ刃側よりも被削材外周 側で厚くなっていて,切りくずが横向きカールの成分を持つことがわかる. 切りくずのすくい面側の表面にはすくい面に設けた段が転写された形状に なっていない.後に詳しく考察を加えるが,プレーカ壁との接触によって 大きな変形を受けたためである.

図3-10は切込み 2.0mmの場合で,切込み 2.0mmでは送りを大きくすると, 切りくず折断様式は4a→4b→3aと変化する.図 3-10(a)はタイプ4aに属す る送り0.05mm/revの場合で,断面形状は,図3-9(a)と同様である.なお, おもにサイドフローによると思われる幅の増加量も同程度である.図 3 -10(b)はタイプ4bに属する送り0.10mm/revの場合で,幅の増加が大きくな るとともに被削材外周側で若干厚くなっていることがわかる.厚さは切込 み3.0mm の場合とほとんど差がない.にもかかわらず折断の頻度が高く, 4bの折断タイプになる.切りくずの幅方向に認められる段は送り0.05mm /revの場合よりも小さくなっている.図3-10(c) はタイプ3aに属する送り 0.42mm/revの場合で,切込み 3.0mmの場合の切りくずを幅方向に縮めたよ うな形状となっている.

-52-

図3-11は切込み 1.0mmの場合で, 切込み 1.0mmでは送りを大きくすると, 切りくず折断様式は4b→3a→3bと変化する.図 3-11(a)はタイプ4bに属す る送り0.05mm/revの場合で、その形状は、図3-9(a)、図 3-10(a)とほとん ど同じと言ってよいが、わずかに差が認められる、すなわち切れ刃に垂直 にすくい面に設けた段で生じた切りくず幅方向の段が、切りくずとブレー カ壁の接触によるわずかの曲げ変形で見掛け上大きくなっている、これは 切りくずの幅が狭くなり,ブレーカ壁と接触して力を受ける領域が狭くな るが、他方切りくずに生じた段による曲げ剛さ増大効果が大きくなったた めである.このような効果のため切りくず厚さは切込み3.0 , 2.0 mmと同 程度であるのに切りくず折断が生じやすくなり,4bのタイプになる.図 3 -11(b)はタイプ3aに属する送り0.20mm/revの場合で,切りくずの幅が切込 みの約 1.6倍になっている. すくい面側の形状は, 切れ刃部で生じた段が さらにブレーカ壁との接触により変形を受けている.なお、切りくず厚さ が大きいため、自由面側には対応する段は生じていない。同じタイプ3aに 属する図3-9(b), 3-10(c) に示す形状を被削材外周側で幅方向に大きく圧 縮したような形である.図 3-11(c)はタイプ3bに属する送り0.42mm/revの 場合である.送りが同じで切込みが 3.0, 2.0mmの場合とその形状に大き な差が認められる.すなわち,すくい面側についた段が図3-9(a),3-10 (a),3-11(a) に認められる段と異なり,切りくずのすくい面側の面に垂直 に近い角度になっている.また段の角部に小さな膨らみがある.

図3-12は切込み0.7 mmの場合で,送りを大きくすると1a→1b→2→3a→

3bと変化する.図 3-12(a)はタイブ1aに属する送り0.05mm/revの場合で, すくい面側に段が転写されている.図 3-12(b)はタイプ1bに属する送り 0.10mm/revの場合であるが,切りくず断面の形状は(a)図とほとんど同じ である.図 3-12(c)はタイプ2に属する送り0.20mm/revの場合で,切込み 1.0mm の場合と類似していると言えるが,プレー力壁によって付加された 切りくずすくい面側の変形は非常に小さいものである.またサイドフロー により切りくず幅の増大が認められる.図 3-12(d)はタイプ3aに属する送 り0.32mm/revの場合で,すくい面側の形状は切れ刃部で転写される段より も大きな変形をプレー力壁によって受けており,同じタイプに属する切込 み 1.0mm,送り0.20mm/revの場合の断面形状との類似性が高い.図 3-12 (e)はタイプ3bに属する送り0.42mm/revの場合で,すくい面側の段がすく い面側の面にほぼ直角になっており,また角部に膨らみがある特徴は切込 み 1.0mm,送り0.42mm/revの場合と同じである.

図3-13は切込み 0.5mmの場合で, すくい面に設けた段は切削に関与せず, 切りくずに転写されることはない.送りを大きくしていくと1a→1b→2→ 3a→5と変化する.図 3-13(a),(b)はそれぞれタイプ1a,1bに属する送り 0.05および0.10mm/revの場合で,後者の方が切りくず幅の増加が大きいこ とを除けば,両者の形状に差はなく,また両者ともプレー力壁の影響を受 けていない.図3-13(c)は,タイプ2に属する送り0.20mm/revの場合で, 切りくず幅は切込みの約2倍で,副切れ刃側端面がすくい面側の面にほぼ 垂直になっている.図3-13 (d)はタイプ3aに属する送り0.42mm/revの場

-54-

合で、断面が三角形状をしている・すくい面側にプレーカ壁との接触で生 じた段がついている。この条件での切りくず折段様式は3aであるが、切込 みが大きい場合のタイプ3aに属する切りくず断面形状と隔りがある。図 3 -13(e)はタイプ5に属する送り0.51mm/revの場合で、切込みと送りがほぼ 等しい。すくい面側にプレーカ壁と接触して生じた段がついている。図 3 -13(d), 3-13(e)を比較してわかるように断面形状は非常によく似た形を している。流出方向のわずかな違いにより前者は被削材に当たってタイプ 3折断となり、後者はタイプ5に分れたものと考えられる。また、これら の切込みと送り条件では切りくずはせん断型であり、断面を観察する位置 によって大きさに差がある。断面の特徴は場所が異なっても同様である。 両切れ刃で生じた切りくずの面はすくい面に圧縮されて一つの面になり、 断面が三角形状になっている。

図3-14は切込み0.3 mmの場合で,送りを大きくしていくと1a→2→5→ 6と変化する.図 3-14(a), 3-15(b)はそれぞれタイプ1aおよび2に属す る送り 0.05および0.20mm/revの場合で,切込み0.5 mmの場合の図 3-13 (a), 3-13(c)とそれぞれ同形である.図 3-14(c)はタイプ5に属する送 り0.39mm/revで,すくい面側は滑らかでブレーカ壁との接触がないため段 が生じていない.図3-13(e)と似た形状になっていて,両切れ刃で生じた 切りくずの面は同様に一つの面になっている.図 3-14(d)はタイプ6に属 する送り0.42mm/revの場合で,切込みよりも送りの方が大きく切削状態は 副切れ刃が主切れ刃の作用をしている.切りくず断面は大きく圧縮され,

両切れ刃方向へ拡大して三角形状をしている.この場合には両切れ刃で生 じた切りくずの面はそのまま切りくずの面を構成しており,切削前に外表 面であった直交二面が一つの面のようになっている.

図3-15は切込み0.2 mmの場合で,送りを大きくしていくと1a→2→5→ 6と変化する.図 3-15(a)はタイプ1aに属する送り0.05mm/revの場合で, 切込み 0.3 mmの場合の,図 3-14(a)と同形である.図 3-15(b)はタイプ 2に属する送り0.20mm/revの場合である.主切れ刃で生成された面がすく い面に接し図3-15(a)を厚さ方向に伸ばした形になっている.切込みと送 りが同じ場合の切込み0.3,0.5 mmでは,三角形状をしているのと違って いる.また副切れ刃側で生成された面は,すくい面側の表面に垂直に近い 角度をなしているのはタイプ2に属する他の切りくず[例えば図 3-14(b)]と同じである.図 3-15(a),3-15(b)ともにプレー力壁の作用は受けて いない.図 3-15(c), 3-15(d)はそれぞれタイプ5およびタイプ6に属す る送り0.39および0.42mm/revの場合である.両者は非常によく似た形状で ある.副切れ刃で生成された面がすくい面に接して流動し,図中Aおよび Bで示す位置でプレーカ壁に接触し,接触位置が異なり,前者は右ラセン, 後者は左ラセンで流出する.

図3-16は切込み0.1 mmの場合で,送りを大きくすると1a→2→5→6と 切込み0.2 mmの場合と同様の経過をたどる.図 3-16(a),(b)に示すタイプ 1aおよび2に属する送り0.05,0.10mm/revの切りくず断面形状は切込み 0.2 mmの場合の図 3-15(a),3-15(b)と同形である.図 3-16(c)はタイプ 5に属する送り0.20mm/revの場合で,同タイプに属する切込み0.2 ~0.5 mmの場合と断面形状が異なる.すなわち,この切込み0.1 mmの場合には副 切れ刃で生成した面がすくい面と接し,プレーカ壁とは接触せず,見かけ 上はタイプ1aの場合の断面形状とほとんど相似形をなしている.図 3-16(d)はタイプ6に属する送り0.42mm/revの場合で,切りくずはプレーカ壁と 接触しないため図 3-15(d)とその変形部だけ異なった形になっている.

以上各切込みレベルにおいてそれぞれの折断タイプに属する切りくず断 面を観察した結果,各折断タイプに特徴的な断面形状を有する場合が多い ことがわかった.その特徴をあげると,

(1)切込み,送りが小さい範囲で、カマボコ形をしている;タイプ1a,1b.

(2)切込み,送りがあまり大きくない範囲で,ほぼ直交する二辺を持つ ;タイプ2.

(3) 切りくずの一辺に直角の段を持つ;タイプ3b.

(4)切りくずが幅広で,均一に薄く,すくい面側に傾斜した段を持つ; タイプ4.

タイプ3a,タイプ5,タイプ6については各切込みレベルにおいては 似た形状をしているが,全体に共通する特徴をあげることは難しい.

3.4 結 言

本チップブレーカによりSS41を切削速度3.0m/sで乾式切削した場合の切

りくず折断様式は6タイプに大別できる.切りくず断面形状にある程度特 徴が現われており,折断様式を推定するについて利用できると考えられる.

参考文献

- 中山一雄:チップブレーカの研究,日本機械学会論文集(第3部),
 27,178(1961) 833.
- 2) 中山一雄:切削加工論,コロナ社,東京, (1979) 198.
- 3) K.Nakayama, M.Ogawa : Basic Rules on the Form of Chip in Metal Cutting , Annals of the CIRP, 27, 1 (1978) 17.
- 4) 中山一雄,新井実:切りくずの折れやすさの測定,精密機械,44,
 9 (1978) 1129.
- 5) 中山一雄:チップブレーカによる切りくず折断,精密機械,26,8
 (1960) 482.
- 6) 竹山秀彦,関口博,高田孝次:旋削加工における切りくず処理法 数値制御自動プログラミングの研究(第1報),精密機械,36,2
 (1970)70.
- 7) 田口三生,横山一男:切削条件と切りくず破断形態との関係,精密
 機械,47,8(1981)969.
- 8) 橋本文男、山崎直樹、杭瀬秀和:切りくず処理に関する研究(第1
 報) 切りくずの挙動-,精密機械,33,10(1967) 665.
- 9) Y.Z.Zhang : Chip Curl, Chip Breaking and Chip Control of

the Difficult-To-Cut Materials, Annals of the CIRP, 29, 1(1980) 79.

- S.Kador , A.Ber , E.Lenz: On the Mechanism of Chip Breaking, Trans. ASME , Ser.B , 101, 3 (1979) 241.
- W.Kluft , W.König , C.A.van Luttervelt, K.Nakayama,
 A.J.Pekelharing : Present Knowledge of Chip Control , Annals of the CIRP , 28, 2 (1979) 441.

第4章 乾式切削における切削性能

4.1 緒 言

第2章においてSS41を乾式切削する際に広範囲の切込みと送りに対して 切りくずを折断できるチップブレーカ形状を求め,前章においてその切り くず折断プロセスを明らかにした.本章においては他の種類の鋼の乾式切 削における切りくず折断性能を調べるとともに,SS41を含め,乾式切削時 の仕上げ面粗さと切削抵抗特性および主としてSS41に対して切削距離を増 した際の性能変化について調べた結果について述べる.また一部市販チッ プのチップブレーカと比較した.

4.2 実験方法

実験には大隈鉄工所製LS型実用高速旋盤に無段変速機を取付けたもの (5.5kW,8~2424rpm)を使用した.使用工具はE22R-22FU型ホルダに 取付けた超硬合金P10種製TNPA 321チップに第2章で求めたプレーカ形状 を付与したものである.その形状を図 4-1に示す.比較のために用いた市 販の仕上げ用チップはネガティブリードチップブレーカ付および平行溝形 ブレーカ付TNPR 321であり,中・荒切削用チップは平行溝形チップブレー カ付TNPR 321である.

表 4-1に示す切削条件で外丸削りを行い,切りくず形状,仕上げ面粗さ, 切削抵抗を調べた.切削抵抗と仕上げ面粗さを調べる実験では,同一切れ



Holder : E22R-22FU

N : Honed corner (C0.01 \sim C0.02)

図4-1 チップブレーカ形状

表 4-1 切削条件

Cutting speed	V	m/s	3.0 (SS41, SUS304) 2.5 (S55C)
			2.2 (SCM440, SK5)
Feed rate	S	mm/rev	$0.05 \sim 0.51$
Depth of cut	а	mm	$0.1 \sim 3.0$
Work material			SS41, SCM440, S55C,
			SUS304, SK5
Cutting method			D r y

因によって一つの水準の切込みにおけるすべての送り条件の実験を行い, 切込みを変える際に新しい切れ刃に換えた.切削距離を増大させた場合の 特性変化を調べる実験では,切削速度は被削材によらず2.5m/sと1.25m/s とした.仕上げ面粗さの測定には,東京精密社製サーフコム60A型触針式 表面粗さ・形状測定器を用い,送り方向の仕上げ面のプロフィールを記録 の後,10点平均粗さを求めた.また,共和電業社製TD-300KA型工具動力計 (最大測定荷重 主分力3000N,送り分力2000N,背分力1500N)を用い, 動ひずみ測定器を介してペン書きオシログラフに切削抵抗を記録させた. バイト逃げ面の写真撮影を行ない工具摩耗を測定した.

4.3 実験結果および考察

4.3.1 各種の鋼に対する切削性能

i)切りくず折断性能

図 4-2にSCM440, S55C, SUS304, SK5 の切りくず折断範囲を切込みー送 1) り平面上に示す.図は表 4-2に示す精機学会切削性専門委員会の記号によ って表示されている.本チップブレーカ付工具で表 4-3に示す鋼を表 4-1 に示す切削条件で切削すると, SS41の場合第2章で述べたように, すべて の切込みと送りの組合せで切りくずは折断される.これに対して実験に用 いた他の鋼では折断されない条件(切込み,送りの組合せ)が存在するが, 従来のチップブレーカに比べ広範囲の切込みと送りに対して切りくずが折 断されていることがわかる.これらの図を比較すると,破断伸びの大きな

	3	- @@	06	5 C	C	C	C	C	C
of cut a mm	2	- @@ (₽60	C	C	C	C	C	C
Depth a	1	006 (77 (7 E (7 E (0 0 0 0	000	0 0 0 0 0	C C E E	0 6 6 6 6 6 6 6 6 6 7 6 7 6 7 7 7 7 7 7	C B B B B B B B B B B B B B B B B B B B
	0	CC		0.2 ra	te .	0.3 S	0.4 mm	چ ۲ re	€ -5 ∨
(a)	w C	utti	ng	sp	ee	d :	30 2.	2m	±0 /s,

Cutting method : Dry

Cutting method : Dry

 $\boxtimes 4 - 2$ 種々の切込みと送りにおける切りくず形状

SS41およびSUS304に対して最も有効となっていることがわかる.SCM440の 場合,実験点のうち切込み 0.5mmで送り0.05mm/revおよび切込み 0.7mmで 送り0.05, 0.07mm/revではカール半径の大きな斜めカールの連続切りくず となっている.これらの条件ではSS41の場合,切りくずはカール半径が小 さく折断される.図示の場合,切削速度は,2.2m/sであるが,切削速度を 1.2m/s程度まで低下させると切りくずは折断される. 切込み 2.0, 3.0mm で,送り0.05,0.07,0.10mm/revでは切りくずが薄く(SS41材の0.21~

				_						
	3	— ¤6 0	; 0	C	C	C	C	C	C	3 - ∞∞∞∞ 6 € € € € € € €
f cut a mm	2	- 66 (e e	÷c	C	C	C	C	C	E r _ 2 - ∞∞∞∞6℃℃℃℃℃℃ _ 3
Deplh o	1	- 60 (33		; C ; C	С С	C C	C	C C	C C	
	0	EE EE EE EE Fe	ed		C E E E E E E E E E E E E E E E E E E E	0 2 2 5 2 0 3	ن سین 0.4 س m		ت سیس 0,5	ØEE CCCCCCCCCCCC CCCCCCCCCCCCC ØEE CCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCCC
(c)	₩i Ci Ci	ork i utti utti	nat ng ng	er sp me	ia eec tho	I: I: bd:	SUS 3.(530)m/ ry	4 ′s,	(d) Work material : SK5 Cutting speed : 2.2m/s, Cutting method : Dry

図4-2 種々の切込みと送りにおける切りくず形状

Cutting method : Dry

0.37mmに対し, SCM440では0.13~0.23mm) 円弧が折れ曲がってつながった 波形の切りくずとなる.この場合も切削速度を1.2m/s程度にすれば折断さ れる.SS41の場合にはこのような円弧が折れ曲ってつながった部分(円弧 が湾曲の外向きにほとんど 180°の角度に折れ曲っている) で折断されて いる.

SK5 の場合はSCM440の場合とほとんど同じであるが、切込み0.3mm,送 り0.05mm/revでも連続切りくずとなっている.

表4-2 切りくず形状の分類(精機学会切削性専門委員会)

1)

L	主分	_類		
種類	記 号 (符号)	形状	旋 削	例 ! ドリル加工
1型	1 (•)	粉状または片状		
2型	2 (II)	短冊状	[2]	
3型	3 (3)	1/2巻き程度以下に 短く折断したもの	[3] U50	[3] C10
4型 (C型)	4 (C)	1 巻き程度に折れた もの(C字型)	(4)U20 [4] C40 [4] S3) (4] C2S
5型 (E型)	5 (ε)	2~10巻き程度に折 れたもの	(5) U2S (5) U3M	(5) U2S [5] C1S [5] C2S
6型	6 (6)	形が不規則に変動す る不連続切りく ず		
7型	7 (▽)	規則的形状の連続切 りくず	[7] U3M [7] C3L [7] C3L [7] U2S	[7] U3L [7] C1S [7] U1L [7] N
8型 (無限型)	8 (∞)	不規則な形の連続切 りくず	[8] R5Z	[8] (8) [8] C9L
9型	9 (×)	以上の分類にあては まらないもの		
	0	不明 (データのない場合)		

---66---

	Tensile	Elongation	Reduction
	strength		of area
	(MPa)	(%)	(%)
SS41	46.5	39.0	61
SCM440	78.3	24.0	55
S55C	72.0	24.5	40
SUS304	71.4	76.0	71
SK5	57.8	37.0	56

表4-3 供試材の機械的性質

S55Cの場合も切込み 2.0, 3.0mmで送りが小さく, 切りくずが折断され ない場合の切りくず形状は, SCM440の場合と同様である. 炭素鋼の場合, SS41の炭素含有率0.15~0.25%の鋼に比べ炭素含有率0.55%の鋼のほうが 一般には切りくずのカール半径が小さく折れやすい傾向にある²⁾が, 本チ ップブレーカの場合, 切込み 2.0, 3.0 mmで送り0.05, 0.07mm/revでは S55Cの切りくずは折断されないが, SS41の切りくずは折断される. なお, この場合切削速度を 1.67m/s以下とすればS55Cでも切りくずは折断される.

SUS304の場合,実験点のうち切込み3.0 mm,送り0.05mm/revでラセン状 に連続した切りくずを生じたほかは,すべての実験点で切りくずは折断さ れる.折断された切りくずの長さはSS41の場合よりも長くなっている.乾 式切削の領域ではSS41でC型となるが,SUS304ではラセン型となる場合が 多い.

ii) 仕上げ面粗さ

本チッププレーカでは主切れ刃に対し45°(一般的にΨで表わす)の角

度で面取りコーナとしている.このコーナの面取りの長さ(0.02mm)をb で表わし、送りをS、副切込み角(3°)を κ で表わすと、理論仕上げ面 粗さRmax th=Rz thは次式で表わされる.

$$S \leq S \lim \equiv b / \tan \kappa \quad (= 0.38 \text{ mm/rev}) \quad (4-1)$$

R max th = Rz th = S tan
$$\kappa / (1 + \tan \kappa \cdot \tan \Psi)$$
 (4-2)

$$=0.049$$
 S (4-2')

S≧Slim

R max th = Rz th = tan κ {S-b tan $\Psi / (1 + \tan \Psi \cdot \tan \kappa)$ } (4-3)

$$= 0.052 \quad (S - 0.02) \qquad (4-3')$$

上式において、Ψと b の誤差は理論粗さにほとんど影響しないが、κの 誤差はそのまま現われる.図 4-3はSS41について、切込みをパラメータに して、送りの変化に対する仕上げ面粗さの変化を示す.図中一点鎖線は式 (4-2['])、(4-3['])による理論仕上げ面粗さである。測定値は多少ばらつ いているが、切込みの影響はなく、概略送りに比例して仕上げ面粗さが大 きくなっており、ほぼ、理論仕上げ面粗さに合致しているといえる.

コーナ半径が零のバイトによる外丸削りにおいては,刃先角が 100°以 上では仕上げ面粗さがほぼ理論仕上げ面粗さに等しく,仕上げ面はバニシ された光沢面になり,刃先角が90°以下では理論仕上げ面粗さより小さく, 仕上げ面は送りマークの山となるべきところがむしれて肉眼には白くみえ ると報告されている³⁾. 本チップブレーカ付バイトに よる切削仕上げ面はバニシされ た光沢面となっている、このバ イトの刃先角は87°でむしれの 生じる可能性があるが,送りマ ークの山となるべきところのむ しれは生じていない、切りくず がすくい面上を流出する際 副 切れ刃からはみ出せばむしれが 生じるが,切りくず流出状態の 写真撮影の結果によると,本実 験においては切りくずはすくい 面から副切れ刃側にはみ出して いない、副切れ刃角が 3°と小



Cutting speed : 3.0m/s

図4-3 仕上げ面粗さと送り, 切込みの関係

さいことがむしれを生じさせないために有効に作用していると考えられる. なお,切込み 0.1mm ,0.2mmと小さい場合,送りが 0.3~ 0.4mm/rev以上 では,切りくずが送りと逆方向に流出して仕上げ面に接触し,傷付けてい る.

実験を行った他の4種の鋼についても図 4-3と同様の結果になっている.
iii) 切削抵抗

図 4-4にSS41を切込み一定として,送りを変えて切削した場合の切削抵 抗の変化を示す. (a)図は切込みが 0.5mmの場合で,比較のために用いた 市販のチップは軽切削用平行溝タイプのチップブレーカ付きである.この 市販チップは 0.5mmの切込みでは 0.2mm/rev程度以上の送りでプレーカが 有効に作用する.切りくずが折断されない場合を含めて,主分力,送り分 力は両チップブレーカでほとんど差が認められないが,背分力では本チッ



(a) Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 0.5mm



(b) Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 1.0mm

図4-4 切削抵抗と送りの関係

ププレーカ付工具のほうが小さくなっている。これはコーナ半径が小さい ためである. (b)図は切込み 1.0mmの場合で,比較に用いた市販チップは 中・荒仕上げ切削用平行溝タイプのチッププレーカ付きである。切込み 1.0mmではすくい面で切れ刃に垂直に設けた段の部分が切削にあずかるこ とになる.そして切削抵抗は (a)図とは異なった傾向を示す.すなわち図 4-4(b)に示すように、主分力、送り分力は本チップブレーカ付工具のほう が市販のものより全送り範囲で大きくなっているが、送り 0.20mm /revを 境にして送りが大きい領域で市販品の場合より増加率が大きくなり、その 差が拡大している.また背分力では切込み0.5 mmの場合と同じく本チップ ブレーカ付工具のほうが小さな値を示すが,やはり送り0.20mm/revを境に して市販品の場合より増加率が大きくなっている.これは上述の段とブレ -力壁の作用によると考えられる.すなわち,切れ刃に垂直に設けた段は, 段差に相当する長さが非常に大きな傾斜角をもった切れ刃と見ることがで きる.送りが小さい場合には相対的にこの作用が大きく現われる.さらに 図 4-5に示す切りくずの断面形状からわかるように,送り0.16mm/rev以下 ではすくい面に設けた段が切りくずに転写されているが,ブレーカ壁との 接触が弱く、それ以上の変形はほとんど受けていない・これに対して、送 り0.20mm/rev以上では切りくずがブレーカ壁との接触により大きく変形を 受けている.このことは切りくずの流出に制動がかかったことを意味して おり、せん断角が小さくなっている.その結果,ブレーカ壁によりこのよ うな変形を受けない場合に比べ切削抵抗は3分力とも大きくなる、送りが



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 1.0mm 図4-5 切りくず断面形状

0.16mm/revではこの変形がわずかであって,送りが大きくなるほど,切り くずがプレーカから受ける変形の度合が大きくなる.

切込み,送りがともに比較的大きな場合に,本チップブレーカ付工具が 市販のものよりも大きな切削抵抗となる特性およびその理由は他の被削材 においても同様である.

4.3.2 切削の進行に伴う性能変化

切削の進行に伴い工具は摩耗その他の損傷を受け、その結果として切り くず折断能、仕上げ面状態などが変化する.本節では切削の進行に伴う工 具損傷と性能の変化について調べた結果を述べる. 4.2で述べたように、 本節では被削材によらず切削速度は共通に2.5m/sおよび一部 1.25m/sで実 験を行った. i)工具損傷

切削速度2.5m/s,切込み 1.0mm,送り0.32mm/revおよび0.10mm/revで所 定の距離を切削した後の工具の状態を被削材SS41とSCM440についてそれぞ れ図4-6,4-7 に示す.これら両被削材は使用した被削材中引張強度が最小 のものと最大のものである.

SS41の場合,主逃げ面の摩耗がおもな損傷であるが,副逃げ面,プレー 力壁のボジリード部とネガリード部の交わる部分およびすくい面にもわず かに摩耗が生じる.さらに実際上の障害とはならないが図に一例を示すよ うに切込み,送りが大きい場合コーナ部分が塑性変形を起こし,沈下して いるのが認められる.また,プレー力壁のボジリード部とネガリード部の 交わる部分のすみ部には切りくずの一部が付着している.しかしこの付着 は強固なものではない.送りが大きい場合には(a)図に示すように境界摩 耗が生じていないが,(b)図に示すように送りが小さい場合には境界摩耗 が大きく成長する.同じ 0.10 mm/rev の送りで,切込みを 0.3mmとした 場合にも同じ程度の境界摩耗を生じた.このような境界摩耗が大きく成長 すると欠損に至る.

SCM440の場合,逃げ面,すくい面およびプレーカ壁部の摩耗はSS41の場 合より大きく,また図4-7(a)に例示するように,切込み,送りが大きい場 合,コーナ部の塑性変形による沈下はSS41の場合よりも著しく大きく,主 切れ刃部では主切れ刃に垂直にすくい面に設けた段が不明確になっている. この切削条件では図4-7(a)に示す切削距離 1.0kmで塑性変形が生じている



1 mm

(a)

Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev, Cutting length : 1.0km

図4-6 工具摩耗状態



1 m m

(b)

Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.10mm/rev, Cutting length :3.0km

図4-6 工具摩耗状態



1 mm

(a)

Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev, Cutting length : 1.0km

図4-7 工具摩耗状態



1 m m _ |

(b)

Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.10mm/rev, Cutting length :3.0km

図4-7 工具摩耗状態

にもかかわらず、切りくず折断能、仕上げ面粗さともに後述のように切削 初期と明白な差はない、しかし、この状態のチップで送りを 0.10mm/rev とすると切りくずは折断されなかった。なお切削速度を 1.25m/sと半減さ せても同程度の塑性変形が生じた、切込み、送りをこのようにやや大きく してSCM440を切削するとコーナに近い切れ刃部分の沈下のため、すくい面 の摩耗はクレータ状にならない、一方、市販の平行溝形プレーカでは塑性 変形は明確でない代わりにクレータ摩耗が生じ、副切れ刃側の堤防が薄く なって欠落した.図4-7(b)に示すように,切削速度 2.5m/s,切込み 1.0 mmでも送りを 0.10mm/rev と小さくしたところ、切れ刃部の塑性変形は軽 微となり,すくい面の摩耗はクレータ状となった.このクレータ摩耗は重 大ではなく、またこのSCM440の場合には境界摩耗も無視できる。切込みを 0.3mm ,送りを 0.10mm/rev 程度とすると塑性変形は認められず、また逃 げ面摩耗幅も小さいが,境界摩耗が大きく成長する.しかしSCM440切削に おける境界摩耗はSS41の場合に比べ小さい.

S45Cの旋削(V=3.3m/s, a=0.5mm, S=0.05mm/rev) においては 0.8mmの コーナ半径を持つバイトよりも零アールバイト(刃先角90°)のほうが境 界摩耗が大きい³⁾.刃先角90°, コーナ半径零のバイトで鋼を切削すると 境界摩耗が生じやすい機構が存在するようである.

上述のように本チップブレーカ付バイトで旋削する場合,切削速度2.5m /s,切込み 1.0mm,送り0.32mm/revではSS41でもコーナ部が塑性変形して いる.このような塑性変形は実験に使用した他の被削材でも生じている. 零アールバイトによるS45Cの旋削でも刃先部の沈下が報告されており³⁾ 形状に基づく塑性変形の生じやすい機構が存在するものと思われる.本チ ッププレーカ付バイトの場合,図4-4(b)に切込み 1.0mmの例を示したよう に,切込みが 0.7mm以上で送りが大きくなると,市販のチッププレーカの 場合よりも切削主分力で10~30%大きい.このことから,切れ刃部に作用 する応力が大きくなると考えられるが,さらに,切削熱の増大,切削温度 の上昇をもたらす.実験に使用した超硬合金材種は塑性変形の生じにくい 材種であるにもかかわらず塑性変形が生じているのは切削温度上昇が大き く影響していると考えられる.温度上昇を抑制して本チッププレーカの性 能を保持するためには,耐熱性の良好な工具材を使用するとともに,湿式 切削が有効と考えられる.湿式切削の効果については第5章で述べる.

ii) 切りくず折断性能

逃げ面摩耗幅(Vb もしくはVc)が 0.1~ 0.2mmまで切削を行ったが, この程度の摩耗では逃げ面の摩耗による切りくず折断性能の低下は認めら れなかった.すなわち,被削材がSS41の場合,実験を行った切込みと送り の範囲では切りくずはすべて折断されており,バイトのすくい面にはクレ ータは生じない.そのため実験の範囲内では切削初期より切削打切りまで 切りくずの形状は変化しなかった.これに対してSCM440では比較的軽切削 においてはクレータ摩耗を生じ,切削初期に切りくずが折断されず,切削 の進行とともに折断されるようになる場合があった.これは市販のチップ プレーカにおいても経験されることである.SCM440を,切込み,送りが比

-79-

較的大きな条件で切削するとコーナ部が塑性変形により沈下したが,同じ 切削条件で切削を続ける限り切りくずは折断された.前述のように切削速 度2.5m/s,切込み 1.0mm,送り 0.32 mm/revで 1.0km 切削後,送りを 0.1mm/rev としたところ,切りくずは折断されなかった.

iii) 仕上げ面粗さと摩耗幅

切削の進行とともに工具摩耗が進行し,それとともに一般には仕上げ面 粗さも劣化する.SS41を切削速度2.5m/sで切削した場合の,仕上げ面粗さ に直接的に影響すると考えられるコーナ部の摩耗幅と仕上げ面粗さの経過 を図 4-8,4-9 にそれぞれ示す.図4-8(a)に示す切込み 1.0mm,送り0.32 mm/revの場合,摩耗幅の増加状態は本チップブレーカ付チップと市販の平 行溝形チップブレーカ付チップとではほとんど差がないが,図4-9(a)に示 すように仕上げ面粗さは本チップブレーカ付チップで削った場合,市販チ ップを使った場合の 1/2程度である.また両チップはいずれも摩耗幅が増 しても切削距離 2.5kmまでは仕上げ面粗さがほとんど変化がない.

図4-8(b),図4-9(b)に切込み 1.0mm,送り0.10mm/revの場合のコーナ摩 耗幅と仕上げ面粗さの経過をそれぞれ示す.切削距離の増大に伴う摩耗幅, 仕上げ面粗さの変化は,それぞれ図4-8(a),図4-9(a)の場合と同様の傾向 を示している.送りを小さくしたことにより摩耗幅は軽減され,また仕上 げ面粗さは図 4-3に示すように送りに比例して約 1/3に小さくなっている.

図 4-8(c),図4-9(c)は切込み0.3 mm,送り0.10mm/revの場合のコーナ 摩耗幅と仕上げ面粗さの経過である.この場合は市販チップとの比較に,





Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev



(b) Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.10mm/rev



(c)
Work material : SS41,
Cutting speed : 2.5m/s,
Depth of cut : 0.3mm,
Feed rate : 0.10mm/rev

図4-8 切削距離の増大に伴うコーナ摩耗幅の変化





Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev



(b) Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.10mm/rev





図4-9 切削距離の増大に伴う仕上げ面粗さの変化

ネガティブリード型チップブレーカ付チップを用いた.コーナ摩耗幅は本 チップブレーカ付チップと市販チップとでほとんど差は認められない.切 込み,送りともに大きい(a)図の場合と比較すると若干摩耗の進行が遅い ようであるが,送りが同一で切込みが大きい(b)図と比較するとわずかに 摩耗の進行が速いようである.仕上げ面粗さも市販チップとの差は小さい.

図4-10、図4-11にSCM440を切削速度2.5m/s(一部 1.25m/s)で切削した 場合のコーナ摩耗幅と仕上げ面粗さの経過を示す.図 4-10(a)に示す切込 み1.0 mm,送り0.32mm/revの場合,市販の平行溝型チップブレーカ付チッ プでは摩耗幅が漸増しているのに対し,本チップブレーカ付チップでは 0.25kmにおいてすでに 0.2mm程度の摩耗幅となり、それ以後1km(V=2.5m /sの場合)または2km(V=1.25m/sの場合)までわずかの増加しか示さ ない、これは本節(i)で述べたようにコーナ部のかなり広い部分が塑性変 形を起こし,沈下するためである.すなわち,この場合には摩耗幅を沈下 したすくい面の位置から測定している.図4-7(a)から推察されるように、 コーナ部が沈下すると副切れ刃が被削材側へせり出す。摩耗はこのせり出 した部分でおもに生じるため、摩耗幅としては小さな値となる、市販チッ プでは切削速度を2.5m/sから 1.25m/sに低下させると摩耗幅は半減してい る.これに対して、本チップブレーカ付チップではわずかの低下しか示さ ない.これもコーナ部の沈下,副切れ刃のせり出しのためで,切削速度 2.5m/sではこの沈下とせり出しが切削速度 1.25m/sの場合よりも大きい. このようなコーナ摩耗の進行に対して,図 4-11(a)に示すような仕上げ面





Work material : SCM440, Cutting speed : 1.25m/s,2.5m/s Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev







(c) Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 0.3mm, Feed rate : 0.10mm/rev

図4-10 切削距離の増大に伴うコーナ摩耗幅の変化



図4-11 切削距離の増大に伴う仕上げ面粗さの変化

粗さの進行状態となる. 図中, 市販チップで切削距離 1.4kmにおいて仕上 げ面粗さが急増しているのは, クレータ摩耗が進行し, コーナ部が欠け落 ちたためである. 市販チップを用いて削った場合, 切削速度2.5m/sでは摩 耗の進行につれて仕上げ面粗さが劣化する傾向が認められるが, 他の場合 には仕上げ面粗さの劣化はほとんど無い. また市販チップの場合には切削 速度2.5m/sと 1.25m/sで摩耗幅に大きな差が認められるにもかかわらず, 仕上げ面粗さにはほとんど差が認められない. これに対し, 本チッププレ ーカ付チップではわずかながら摩耗の少い切削速度 1.25m/sの場合に仕上 げ面粗さが大きくなっている. 上述のように切削速度 2.5m/sではコーナ部 の塑性変形が大きく, これが影響して切削速度 1.25m/sの場合よりも仕上 げ面粗さが小さくなっているものと思われる.

本チップブレーカ付チップではコーナ部が沈下しているのであるが,図 4-9(a)に示すSS41の場合と同様,本チップブレーカ付チップで削った場合 には市販チップで削った場合に比べ仕上げ面粗さは 1/2程度になっている.

図 4-10(b),図 4-11(b)に切込み 1.0mm,送り0.10mm/revの場合のコー ナ摩耗と仕上げ面粗さの経過をそれぞれ示す.この切削条件ではコーナ部 の塑性変形は軽微であり,図4-7(b)に示すように副逃げ面には送りマーク に相当する摩耗痕が認められ,また図 4-10(b)に示すように,切削の進行 とともに摩耗幅は急増している.このような摩耗特性に対応して,図 4 -11(b)に示すように仕上げ面粗さも増大している.

図 4-10(c),図 4-11(c)に切込み0.3 mm,送り0.10mm/revの場合のコー

ナ摩耗と仕上げ面粗さの経過をそれぞれ示す.この場合,本チッププレー カ付チップ,市販のネガティプリード型プレーカ付チップのいずれも切削 の進行とともにコーナ摩耗幅は増大している.そして市販チップのほうが 若干大きな摩耗幅を呈している.このような摩耗の進行に対し,仕上げ面 粗さは市販のチップではほとんど変化がないのに対して,本チップブレー カ付チップでは,切込み 1.0mm,送り0.10mm/revの場合と同様仕上げ面粗 さは急速に劣化している.これは切込み 1.0mm,送り0.10mm/revの場合と 同じく副逃げ面側に生じた境界摩耗のためである.市販チップでは副逃げ 面側に顕著な境界摩耗は生じていない.

4.4 結 言

本章では第2章で求めたチップブレーカ形状が,SS41以外の鋼 (SCM440,S55C,SUS304,SK5)に対しても有効かどうかを調べた.続い てこれら5種類の鋼のうち,SS41,SCM440について切削性能(仕上げ面粗 さ,切削抵抗,切削距離を増大させた場合のこれらの変化および切りくず 折断性能)を調べた結果に検討を加えた.得られたおもな結論は次のとお りである.

(1) 切込み0.1 mmから 3.0mmまで,送り0.05mm/revから0.51mm/revま での範囲で,SUS304はほとんどすべての領域で切りくずが折断される. 次いでS55C,SK5,SCM440の順に折断されない領域が広くなるが,そ の領域は狭いものである. (2)工具摩耗が無視できる切削距離においては,仕上げ面粗さは理論仕 上げ面粗さにほぼ合致し,次式で表わされる.

R max th=Rz th=0.049 S (S≤0.38mm/rev)
 R max th=Rz th=0.052 (S-0.02) (S≥0.38mm/rev)
 (3)切れ刃に垂直にすくい面に設けた段が切削にあずかる切込みにおいて,送りが大きくなると市販チップに比し、10~30%切削抵抗の主分力が大きい.なお背分力は市販チップのそれより小さい.

(4) 摩耗幅が 0.1~ 0.2mm程度までは切りくず折断性能は保持される.

- (5) SS41を小さな送りで切削すると切削の進行につれ主逃げ面に境界摩 耗が成長する.SCM440を小さな送りで切削すると,主逃げ面の境界摩 耗は認められないが,副逃げ面に境界摩耗が発生し,これが仕上げ面 粗さを劣化させる.
- (6)切込み,送りが大きい場合、コーナ部の塑性変形が生じやすく、耐熱性の良好な工具材が必要である。

参考文献

- 1) 中山一雄:切削加工論,コロナ社,東京, (1978) 210.
- 伊藤哲朗,高橋徹夫,木村篤良:被削材からみた切りくず処理,機 械技術,21,11(1973)24.
- 3) 中山一雄:コーナに丸味をつけないバイト(ゼロRバイト),精密
 機械,40,5(1974) 409.

第5章 湿式切削における切削性能

5.1 緒 言

切削加工において切削油剤を用いる主な目的は、大別して

- (1) 工具面(すくい面,逃げ面)の潤滑
- (2) 工具, 被削材の冷却
- (3) 切りくず細片の排除
- (4) 仕上げ面の保護,防錆

の4つの効果¹⁾を期待するものである。しかし,超硬工具,セラミック工 具による高速切削では,工具面(すくい面,逃げ面)の潤滑効果はあまり 期待できず,切削油剤による冷却は必ずしも必要ではない.そのため,切 削油剤を使用しないで切削加工が行われることが多い²⁾。しかし外部から 冷却すると塑性変形域内の温度が低下し,応力の分布が変わり,切削状態 にも変化が生ずるはずである.またジェット注液法と称し,切削油剤をノ ズルから高圧噴流として逃げ面に沿って供給することにより相当の効果が 期待できるという報告³⁾もある.

前章で述べたように、本チップブレーカ付バイトでは切込みと送りが大 きい場合、市販のチップに比べて切削抵抗の主分力が大きく、コーナ部で 塑性変形が生じやすい.これは切削抵抗が大きいため、切削温度が高くな ることが大きな原因と考えられる.そこで、潤滑効果よりも冷却効果の大 きいエマルジョン型水溶性切削油剤を多量に供給することより、切削部の 温度を低下させて工具寿命を延長させ,チップブレーカの性能を調べるこ とを目的として実験を行った.湿式切削によって切りくず折断性能が大差 ないか,もしくは改善され,さらに寿命が延長されるなら本チップブレー 力は一層実用的なものとなる.

5.2 実験装置および方法

実験装置は前章で用いたものに、切削油剤供給装置を付加したものであ る. すなわち,使用工作機械は大隈鉄工所製LS型実用高速旋盤に無段変 速機を取付けたものである.切削油剤は切削部上方から、ノズルにより毎 秒 360m1供給した.用いた切削油剤はエマルジョン型水溶性切削油剤ユシ ローケン EC-50(ユシロ化学工業株式会社製)を20倍に希釈したものであ る.使用した工具形状は前章図 4-1と同形である.実験方法も前章と同様 であり、切削抵抗と仕上げ面粗さを調べる実験では、同一切れ刃によって 一つの水準の切込みにおけるすべての送り条件を行い、切込みを変える際 に新しい切れ刃に換えた.切削条件を表 5-1に示す.仕上げ面粗さ,切削 抵抗の測定機器,測定方法は前章と同様である。

5.3 実験結果および考察

5.3.1.湿式切削における切削性能

i)切りくず折断性能

本チッププレーカ付バイトを用いてSS41を湿式で外丸削りしたときの切

--90---

表	5	 1	七刀	削	条	件	
_	_	_	~ ~ ~ ~		~~~~		

Work material		SS41, SCM440, S55C,
		SUS304, SK5
Cutting speed	V m/s	3.0 (SS41, SUS304)
		2.5 (S55C)
		2.2 (SCM440, SK5)
Feed rate	S mm/rev	0.05~0.51
Depth of cut	a mm	$0.1 \sim 3.0$

りくずを図 5-1に示す.切りくずは乾式の場合(図2-14)に比べてやや長 くなっているが,ほぼ全般にわたって短く折断され,本チッププレーカが 湿式切削においても有効であることを示している.ただし,実際にはほと んど使われることのない切込みが 0.1mmで送りが0.25mm/rev~0.51mm/rev の範囲においては,切りくずが直線状に長く続き,折断されなかった.ま た,切りくずの色を観察すると,乾式切削の場合に比べ銀白色の切りくず が多く,焼けが少なく,切削油剤による冷却の効果が現われていることが わかる.この場合の切りくずの形状を表 4-2に示した精機学会切削性専門 委員会の記号によって分類し,乾式切削の場合とともに図 5-2に示す.図 より切込み-送り平面上で切りくずの同じタイプが占める領域の変化が容 易にわかる.すなわち,上述のように湿式切削では切込みが0.1 mm,送り

	3.0	(sand	10 m	199 S	A TANK		31 831	and the second			And C.
	2.0	14	the street			50			6	where st	
E E	1.0	1. S. L.				S. C.K.	3 8 8 8		14-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-	and with	
Lt a	0.7	Ser.	N.			and the	海方				
n of cu	0.5						and an			1.	
Depth	0.3				13			TV MODULU	500	232	38.2
	0.2	(MAN MAN	-topon Zasi		NA.A	ASSA
	0.1			1	ANNA ANNA	0 4 4 F	XX.	が	X	\bigcirc	Q.
		0.05	0.07	0.10	0.16	0.20	0.25	0.32	0.39	0.46	0.51
					Fe	ed rate	S mm	/rev			
										(0 40mm

Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s

図5-1 湿式での切りくず形状

-92-



図5-2 種々の切込みと送りにおける切りくず形状

が0.25~0.51mm/revで連続切りくずとなっているほか,切込みが大きく,送りの小さい場合に乾式切削で不規則な形状であるものが,湿式切削では 規則的な形状の切りくずに変っている.これと逆に,乾式切削で規則的な 切りくず形状となる切込みが小さく,送りの大きい場合には,湿式切削で は不規則な形状の切りくずが現われている.これは切りくずの流出状態が 変化したためである.すなわち,切込みが大きく,送りが小さい場合,図 5-3 に示す切りくず断面の例からわかるように,乾式切削においては切り



図5-3 切りくず断面形状

くずはブレーカ壁との接触で大きく変形を受け,断面形状が変化している. しかし湿式切削の場合には,そのような変形が少い.このことは湿式切削 においては,切りくず生成時のカール半径が小さく,ブレーカ壁で切りく ず誘導が安定していることを意味する.したがって,誘導された切りくず が,第2章で述べたように被削材と主逃げ面で囲まれる空間に流出したと き切りくず折断が起こりやすくなる.切込みが大きく,送りの小さい場合 に限って湿式切削をすることにより切りくずは短くなっている.

切込みが小さく,送りが大きい場合には,乾式切削においては左巻きの ラセンが生じているが,湿式切削においては横向きカールの成分を持たず, ほぼ完全に上向きカールとなり,かつそのカール半径が小さいためプレー 力壁による誘導作用を受けず,不規則な形状になる.

SCM440の場合に得られた切りくずの形状を記号表示で分類したものを図

5-4 に示す. SCM440の場合, 切込みが大きく,送りの小さ い領域では湿式切削とするこ とによって切りくずが折断さ

れる領域が広くなり,実際に はあまり用いられない切込み

が小さく、送りが大きい領域

で切りくずが折断されない領

域が広くなっている.また,

切込み、送りともに小さい狭

い領域でも連続切りくずを生

じている.他の領域では湿式

切削とすることによって切り

くずは折断されているものの

	3	- 76 6	ΘC	C C	C	C	C				
a mm	2	— 60 с	СC	C C	C	C	c				
spth of cut	1	– cc c	C C	c c	C	C	c				
å		5 O3	СC	c c	C	C	ε				
		0 03	СC	3 O	3	3	ε				
		EE E	ы Сто	տող 8ող	6 2	00 7 7	Ę				
	0	0.1	0.2	0.3	0.4	0	.5				
		Fee d	rate	S r	nm/r	e v					
	_										
	h	lork m	ateri	al :	SC	M44	10,				
	C	Cuttin	g spe	eed :	2.2	2m/	΄s,				
	Cutting method : Wet										

図5-4 種々の切込みと送りにおける 切りくず形状

やや長めになっている、以上のような変化はSS41について述べたものとほ ぼ同じである、実用的見地からは湿式切削によって切りくず折断領域が広 くなったと言える、

同様にS55C, SUS304, SK5を湿式切削で旋削した場合の切りくずの形状 を記号表示で分類したものを図5-5(a)~(c)に示す.これら3種の鋼につ いては送りの小さい領域を中心に調べた.S55Cの場合,切込み 0.7mmおよ び0.3mm で,送り0.05mm/revの場合,連続形の切りくずに変ったほかは,



図5-5 種々の切込みと送りにおける切りくず形状

SCM440の場合と同様,切込みが大きく,送りの小さい領域では切りくずが 折断される領域が広くなっている.SK5 の場合は切込み0.5mm で送り0.05 mm/revの場合のみ連続形切りくずのままであるが,送りの小さい他の条件 ではすべて切りくずが折断された.これに対し,SUS304の場合,他の鋼と 同様,切込みの大きい3.0 mm,送り0.05mm/revでは不連続形になったが, 切込み 1.0mm以下で送りの小さい条件では不連続形切りくずであったもの が連続形切りくずになった. 実際に用いられることの少い切込み 0.1~ 0.2mmで送り0.25mm/rev以上のような領域を除けば, SCM440, S55C, SK5 の場合,湿式切削とすることにより,切りくず折断領域は広くなる.しかし, SUS304では湿式切削とすると切りくず折断領域が狭くなった.

図 5-6はSS41について切削速度を5.0m/sとした場合の切りくず折断状態 である、図中、切込み、送りがともに大きい領域で表示がないのは工具損 傷のため安定に切りくずの収集ができなかったためである、図に示すよう

					-									
3	- 66 C	С	C	C				3	- 66 6	6 C	C			
cut a mm Z	— cc c	C	C	C			cut a mm	2	- 866	6 C	C	C		
Depth of	- CC C EC C 7C C EE EE EE EE EE EE Fee	C C C C U U U D 2 d Tate	С С С С С С С С С С С С С С С С С С С	C C E 0.4 0.5 0.7 0.5			Depth of	1	- 78 8 77 8 78 8 8 8 8 8 9 8 8 8 9 8 9 8 9 8 9 8 9 8	E C E C C C E C E C E C E C E C E C E C	0.0 0.0 0.0	C C C C C C C C C C C C C C C C C C C		ο ο ε ε ν - Σ -
(c) Work material : SK5, Cutting speed : 2.2m/s, Cutting method : Wet								и С	lork i Suttii	nater ng spe ng met	ial : eed : thod	: SS : 5. : 4	341 Om Vet	, /s
図5-5 種々の切込みと送りに 図5-6 種々の切込みと送りに														

おける切りくず形状

図5-6 種々の切込みと送りに おける切りくず形状

に切削速度を5.0m/sにする

と切りくずが折断されない

場合が生じるが,本チップ

ブレーカがやはり広範囲の 切込み,送りに対して切り くず折断が可能であること

を示している.

ii) 仕上げ面粗さ

SS41の外丸削りを行った 時の,送りに対する仕上げ 面粗さの変化を図 5-7に示 す.湿式切削での仕上げ面 粗さは乾式切削の場合と同

様、送りの増加に対してほ



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s

図5-7 仕上げ面粗さと送りの関係

ぼ直線的に増加している.しかし,切込みが大きいものほど仕上げ面粗さ が大きくなっており,理論仕上げ面粗さからのずれも大きい.

iii) 切削抵抗

切込みを一定として,送りを変えてSS41を切削した場合の切削抵抗の変 化を図 5-8に示す.図5-8(a)は切込みが 0.5mmの場合で,湿式切削の場合, 3分力のいずれも乾式切削の場合に比べて少し大きくなっている.これに 対して図5-8(b)に示すように,すくい面上に設けた段の部分が切削にあず



図5-8 切削抵抗と送りの関係

かる,切込み 1.0mmの場合には3分力とも,乾式切削の場合との差が認め られない.これらの結果から,切込みをさらに大きくすると乾式切削の場 合よりも湿式切削の場合のほうが切削抵抗が小さくなることが推察される.

図 5-9は送りを0.20mm/revと一定にして切込みを変化させた場合の切削 抵抗を示したものである.切込みが大きくなるにつれて湿式切削のときの 切削抵抗の主分力,送り分力は乾式切削のときよりも小さくなり,両者の 差は切込みの増加につれて大きくなっている.これは次のような理由によ



Feed rate : 0.20mm/rev

図5-9 切削抵抗と切込みの関係

ると思われる.図5-10に示す切込み 3.0mmの場合の切りくず断面形状の比較から推察されるように、すくい面に設けた段によって切りくず生成時に転写される段が、湿式切削の場合には送り0.20mm/revまで残っており、0.25mm/revでプレーカ壁で受ける変形のため消失している.乾式切削ではこれがそれぞれ0.10mm/rev,0.16mm/revである.このように、(a)切込みが大きい場合にはプレーカ壁で受ける変形の度合は湿式切削のほうが小さい.一方(b)冷却による切削温度の低下のため変形抵抗は増大する.この



-101-



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 3.0mm

図5-10 切りくず断面形状

二つの効果が重なり、切込みが小さい場合にはブレーカ壁で受ける力が小 さいため(b)の効果が大きく影響して湿式切削のほうが切削抵抗が大きく、 切込みが大きい場合には(a)の効果が大きく影響して湿式切削のほうが切 削抵抗が小さい・

5.3.2 切削の進行に伴う性能変化

乾式切削の場合に、切削の進行に伴う工具損傷と性能の変化については 4.2節で述べたが、本節では湿式切削の場合について同種のことを調べた、 なおこのときの切削速度は2.5m/sとし、一部4.17m/s とした、

i)工具損傷

SS41を切削速度2.5m/s,切込み 1.0mm,送り0.32mm/revで切削した場合 の工具の状態を図5-11に示す。乾式切削の場合(図 4-6)は,主逃げ面の 摩耗がおもな損傷であるが,湿式切削の場合,主逃げ面の摩耗に関しては 乾式切削の場合とほとんど同じでありまた副逃げ面も同程度に摩耗してい る.湿式切削の場合にはさらに主逃げ面の切込み境界部で欠損を生じてい る.これは切削油剤で冷却することにより工具内の温度勾配を急にしたた めに,大きな熱応力が生じ,工具の欠損を引き起こしたと考えられる。し かしながら乾式切削の場合に認められたコーナ部の塑性変形による沈下は 生じていない。

SCM440を切削速度2.5m/s,切込み 1.0mm,送り0.32mm/revで切削した場合の工具の状態を図5-12に示す.乾式切削の場合,コーナ部の塑性変形による沈下が大きく生じた.湿式切削することにより,コーナ部の沈下が緩



1 m m

Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev, Cutting length : 1.9km, Cutting method : Wet

図5-11 切削距離の増大に伴う工具摩耗状態の変化



1 m m 1

Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 1.0mm, Feed rate : 0.32mm/rev, Cutting length : 2.0km, Cutting method : Wet

図5-12 工具摩耗状態
和されているようであるが、やはりコーナ部の沈下は生じている、従って、 SCM440をこのような切削条件(切込みと送り、切削速度)で切削する場合、 湿式切削とするだけでは塑性変形の防止には不十分であると言える、この 場合、工具はコーナ部の沈下のほかに構成刃先の発生、クレータ摩耗の成 長および副切れ刃部の欠損が生じている、しかし、切込み境界部の欠損は 生じていない、

SS41を切削速度2.5m/s,切込み0.3 mm,送り0.10mm/revで切削した場合 の工具の状態を図5-13に示す.乾式切削では主逃げ面の境界摩耗が非常に 大きく成長し,主逃げ面,副逃げ面の摩耗は相対的には軽微であった.湿 式切削の場合には,主逃げ面の境界摩耗が最大であることは同じであるが, 主逃げ面,副逃げ面の摩耗がかなり大きく,相対的に無視し得ない大きさ に成長している.特に副逃げ面の摩耗には,切込み 1.0mm,送り0.32mm /revの場合には認められなかった送りマークが明瞭に認められる.

SCM440を切削速度2.5m/s,切込み0.3mm,送り0.10mm/revで切削した場合の工具の状態を図5-14に示す.この場合,コーナ部の塑性変形は認められない.逃げ面の摩耗とすくい面のクレータ摩耗が生じているが他の損傷は無く,切込み 1.0mm,送り0.32mm/revの場合と比べると工具の損傷は軽微である.

-106-



1mm

Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 0.3mm, Feed rate : 0.10mm/rev, Cutting length : 6.4km, Cutting method : Wet

図 5-13 工具摩耗状態



Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 0.3mm, Feed rate : 0.10mm/rev, Cutting length : 6.4km, Cutting method : Wet

図5-14 工具摩耗状態

ii) 切りくず折断性能

工具の損傷は前項で示した形態となるが,SS41の場合,切込み 1.0mm, 送り0.32mm /rev で 3km,切込み 0.5 mm,送り0.16mm /rev で10km,切 込み 0.3 mm,送り0.10mm /rev で12kmまで,またSCM440の場合,上記の 切削条件でそれぞれ 2.8km,12km,14kmまで切削を続行したが,切りく ず形態にはほとんど変化なく折断された.また切込み 3.0mm,送り0.07mm /revで1km切削するごとに 切込みを0.5 mmに変え,切 りくずが折断されるかどう かを調べた.その結果切込 み 3.0mm,送り0.07mm/rev で合計 6.2km切削後におい ても同じ送りであれば切込 みを0.5 mmとしても切りく ずは折断された. 6.2km切 削後,切込みを種々変えて



得られた切りくずを図5-15に示す.図 5-1と比較すると,工具摩耗が生じ ていない状態の切りくず形態と異なるのは切込み1.0mm と0.7 mmの場合で, 他は同形状である.このように切込みによっては切りくず形態が若干変化 するが,切削距離 6.2km切削後においても種々の切込みで切りくずは折断 される.

以上の実験後の工具の状態を図5-16に示す.摩耗の特徴は図5-13と同様 である.

上述のように実験を行った条件においては,工具の摩耗がある程度進行 しても切りくず折断性能は保持されると言える.



Work material : SS41, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 3.0mm (0.5mm), Feed rate : 0.07mm/rev, Cutting method : Wet

1 mm

図5-16 6.2km切削後の工具摩耗状態

iii) 仕上げ面粗さと摩耗幅

乾式切削の場合と同様, 仕上げ面粗さに直接影響す ると考えられるコーナ部の 摩耗幅と仕上げ面粗さの経 過を調べた.SS41の場合の 結果を図5-17,5-18にそれ ぞれ示す.図5-17(a),5-18(a) に示すように,切込 み1.0 mm,送り0.32mm/rev の場合、コーナ摩耗も仕上 げ面粗さもともに乾式切削 の場合との差は認められな い.しかしながら図5-17 (b), 5-18(b) に示すよう に切込み0.3 mm送り0.10 mm/revの場合には、同じ切 削速度で乾式切削の場合よ りも摩耗の進行がやや大き く、それにもかかわらず仕 上げ面粗さは平坦な経過で



コーナ摩耗幅の変化

良好となっている.これは 副切れ刃の摩耗形態の違い による.湿式切削の場合, 副切れ刃は平らに摩耗して おり,摩耗部がコレソフバ イトのような作用をしてい るものと思われる.またこ の切込みと送りの組合せで は,切削速度を4.17m/s と しても,摩耗と仕上げ面粗 さの点からは性能低下はな い.(図 5-6より切りくず 折断性能も同様である.)

SCM440を切込み0.3 mm, 送り0.10mm/revで切削した 場合の結果を図5-19, 5-20に示す.コーナ摩耗は 乾式切削の場合よりも軽減 され,仕上げ面粗さはSS41 の場合と同様,切削距離が 増大してもわずかの増大し





仕上げ面粗さの変化



図5-19 切削距離の増大に伴うコーナ摩耗幅の変化



Work material : SCM440, Cutting speed : 2.5m/s, Depth of cut : 0.3mm, Feed rate : 0.10mm/rev

図5-20 切削距離の増大に伴う仕上げ面粗さの変化

か示さず,乾式切削における初期の切削時の仕上げ面粗さのレベルである.

5.4 結 言

本章では前章で検討を加えた乾式切削における切削性能に対し,エマル ジョン型水溶性切削油剤を用いた湿式切削における切削性能を調べた.

得られたおもな結論は次のとおりである.

(1)切込みが大きく、送りが小さい条件では切りくず折断性能が向上する.しかし用いられることの少い切込みが小さく、送りの大きい条件では、連続形切りくずとなる領域が広くなる.

なお,SUS304の場合,乾式切削では切りくずが折断される切込み

1.0mm以下の送りの小さい条件で連続切りくずを生じた.

- (2)切込みが大きく、送りの小さい条件では、乾式切削におけるよりも 仕上げ面粗さが悪くなる。
- (3)切削抵抗の主分力、送り分力は切込みの小さいところでは乾式切削の場合よりも若干大きいが、切込みが大きくなると逆転し、若干小さくなる。
- (4)実験を行った数条件においては切削距離が10kmを越しても切りくず 折断性能は保持され、仕上げ面粗さはほとんど低下しない、
- (5) 湿式切削とすることによりコーナ部の塑性変形が緩和される.

参考文献

 1) 臼井英治:切削研削加工学 上 -切削加工-,共立出版,東京, (1977), 220.

- 2) 臼井英治,水原和行:切削加工の潤滑 -切削機構と切削油剤の作
 用-,潤滑,25,3(1980) 136.
- 3) B.K.Nagpal, C.S.Sharma: Cutting Fluids Performance Part 1-Optimization of Pressure for "Hi-Jet" Method of Cutting Fluid Application, Trans. ASME, Ser. B, 95, 3 (1973) 881.

第6章 切りくず折断機構

6.1 緒 言

第3章においてはSS41切削時の切削状態の観察をもとに本チップブレー カによる切りくず折断の状態を詳細に説明した。しかしながら,SS41以外 の鋼の場合,さらに湿式切削とした場合にはSS41の乾式切削の場合とは異 なった形状の切りくずも生じており,第3章で明らかにした切りくず折断 様式とは異なる様式の存在が考えられる。そこで本章では,実験を行った 5種類の鋼の乾式切削および2種類の鋼の湿式切削を通しての切りくず折 断プロセスを明らかにするとともに,本チップブレーカ各部の作用につい て検討を加え,本チップブレーカによる切りくず折断機構を明らかにした。

6.2 切りくず折断様式の分類およびその発生領域

6.2.1 実験方法

第3章において,SS41について高速度カメラの助けを借りて切りくず流 出状態の詳細な観察を行い,これをもとにして切りくず折断様式を分類し, 各々の様式における切りくずの折れ方を明らかにするとともに,切込み-送り平面上でその発生領域を定めた.本章においては第3章での観察結果 をもとにSS41以外の鋼の場合に得られた切りくず形状ならびに切りくず断 面形状をSS41の切りくずのそれと比較するとともに目視観察により,切り くず折断様式を定めた.その際,SS41の乾式切削で認められる折断様式に ない折断様式の場合には、モータドライブカメラによって写真撮影を行い、 必要な時点での切りくず流出状態を調べた.湿式切削においては切削部の 観察ができないため、全面的に切りくずおよびその断面の形状からの判断 によった.湿式切削において得られた切りくずは、実験に用いた5種類の 鋼の乾式切削において得られた切りくず形状と大きく異なるものはなかっ た.なお、本章で検討を加えた被削材は乾式切削においては切りくず折断

様式についてすでに第3章

で記述したSS41および

SCM440, S55C, SUS304,

SK5 の5種類,湿式切削に

おいてはSS41, SCM440の2 種類である.

6.2.2 切りくず折断様式およびそ

の発生領域

切削速度3.0m/sでSS41を 乾式切削した場合の切りく ず折断様式は6タイプに分 類された、切込みー送り平 面上でこれらのタイプの発 生領域を示したものが図 6



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Cutting method : Dry

図 6-1 S-a平面上での切りくず 折断タイプの領域

-1である.図 6-2~ 6-5は被削材SCM440, S55C, SUS304,SK5 を乾式切削 した場合の,また図 6-6, 6-7はSS41,SCM440を湿式切削した場合の同様 の図である.これらの図においてタイプ1~6は図 3-2~ 3-7に示したプ ロセスで折断されるもので,これらを図 6-8~6-13に再度示す.

タイプアの切りくず折断プロセスは次のようになっている。

タイプ7:このタイプの折れ方はタイプ2とともにタイプ3とタイプ5 の間に位置する.切りくずの成長と折断プロセスを示す図6-14からわかる



Work material : SCM440, Cutting speed : 2.2m/s, Cutting method : Dry

図6-2 S-a平面上での切り くず折断タイプの領域



Work material : S55C, Cutting speed : 2.5m/s, Cutting method : Dry

図6-3 S-a平面上での切り

くず折断タイプの領域



Work material : SUS304, Cutting speed : 3.0m/s, Cutting method : Dry

図 6 - 4	S-a平面上での切り
	くず折断タイプの領域



Work material : SK5, Cutting speed : 2.2m/s, Cutting method : Dry

図6-5 S-a平面上での切り くず折断タイプの領域

ように、ラセンの成長がまだ小さい間は、すくい面上での切りくず流出状 態がタイプ2と同じである.タイプ7においてはタイプ2と異なり、切り くずの先端が被削材に当っても切りくずは切れ刃部で折れ曲らず、被削材 と工具主逃げ面で囲まれる空間でラセンが成長する[図 6-14(a)].この ときタイプ1aと同じく被削材とラセンとは接触しており、被削材は摩擦力 によって下向きに力を受けている.このラセン形の切りくずは被削材外周 のみならず、工具主逃げ面からも力を受けている.ラセンが5巻程度に成



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Cutting method : Wet

図 6 - 6	S-a平面上での切り
	くず折断タイプの領域



Work material : SCM440, Cutting speed : 2.2m/s, Cutting method : Wet

図6-7 S-a平面上での切り

くず折断タイプの領域

長すると被削材外周との摩擦力(せん断領域からラセン1巻分の位置で作 用)のためラセンが横振動を起こし[図6-14(b)], ラセンが水平位置近 くまで上ると図 6-14(c)に見られるように, ラセンが切れ刃部をすべり上 って弾性エネルギが解放される.その結果, このときの切りくずラセンは 径が大きくなるとともに切りくずの流出方向が不連続的に変り, せん断領 域付近で損傷を受け, 切れ刃部をすべり上った運動エネルギにより飛散す る.切りくずラセンの振動がやや弱く, 損傷を受けた部分(図中のP)で



図6-9 切りくず折断タイプ2



図6-10 切りくず折断タイプ3



図6-11 切りくず折断タイプ4



図6-12 切りくず折断タイプ5



図6-13 切りくず折断タイプ6



図6-14 切りくず折断タイプ7

切りくず破断が生じなければ, ラセンが曲った状態で後続の切りくずが再 びすくい面上で図 6-14(a)に示すのと同じ方向に流出するため, ラセンは 円錐面を描いて被削材の方向へ旋回し, 被削材に当る [図 6-14(d)].こ のときにも破断しうる.このとき破断しなければ, 切りくずラセンは摩擦 力で下方への運動を与えられ, ラセンが成長しながら主逃げ面方向へ移動 し, 当ることになる.このときに損傷を受けた部分で破断が起こる [図 6 -14(e)].このときになお破断しなければ, せん断領域からラセンの一巻 目の,被削材に接触している部分で上述のように摩擦力が生じ,ラセンを 振動させる.このときにも損傷を受けた部分で破断が起こりうる[図 6-1 4(f)].破断している切りくずラセンの長さから判断すると,このタイプ の折断様式では,上述のいずれかの時点で切りくずは破断すると考えられ る.またタイプ4cは流出した切りくずの先端がすくい面より下に行かず, すくい面上でラセンを形成したもので5~7巻になって先端が主逃げ面に 引っかかり,タイプ4bの場合と同様の位置で湾曲の外側へ折れ曲って折断 される.

実験に用いた5種類の被削材の乾式切削およびSS41とSCM440の湿式切削 においては、実験を行った切削速度から大幅に異ならない限り、以上述べ た7つの様式のいずれかで切りくずが折断されると考えられる.なお、切 込みと送りのいずれかが非常に小さい場合には切りくずが連続する.した がって、切りくずの形態としては上記7種に連続形が加わる.

切りくず形状と折断個所から判断すると以上の7タイプの折断様式のう ち曲げによって折断されるのはタイプ2とタイプ3であり,一部引き裂き 状態を含む曲げによる折断がタイプ4である.また,ラセン形の切りくず の場合には曲げとせん断が重なって折断されていると考えられる.被削材 によって同一折断様式の発生領域が若干異なるが,機械的性質との関連に ついては明確でない.SS41およびSCM440を湿式切削すると切削温度が下る ため

(i)サイドフローの程度が低下し、その結果横向きカールのカール半径

が大きくなる.

(ii)また,上向きカールのカール半径は小さくなる.

(ii)の理由により切込みが大きく,送りの小さい領域では切りくずが折断 されやすくなる.また, (i)と(ii)より,切込みにくらべ送りが大きい領 域では左ラセンとなる領域が狭くなり,上向きにカールする領域が広くな る.図 6-6, 6-7においてタイプ6が狭くなり,タイプ5が広くなってい るが,切りくずが折断されない領域内でも上向きカールが多い.この場合, 手まり状に成長するため,分類上は連続形であるが,実質的には不連続形 の切りくずと同じである.

6.3 チップブーレカ各部の作用

以上述べた切りくず折断様式に対するチップブレーカ各部の作用につい て考察する.

6.3.1 微小面取りコーナとプレーカ壁

本チップブレーカ付バイトはC0.01~0.02mmの面取りコーナとしている ので、コーナ半径零のバイト¹⁾と同じく、切込みが小さい場合に切取り厚 さが小さくならず、切りくずを横向きにカールさせ、タイプ1やタイブ2 のように切りくずが折断される。横向きにカールした切りくずがブレーカ 壁と強く接触しなければ、図 6-15(a)に一例を示すように何ら特異な断面 形状を示さない。横向きにカールした切りくずがブレーカ壁と強く接触す るのは、ブレーカ壁に拘束されてカール半径が大きくなれない場合である。 図 6-15(b)はこのような場合に得られた切りくず断面の一例で、タイブ2



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 0.5mm, Cutting method:Dry

図6-15 切りくず断面形状

の折断様式となる切削条件では,切りくずはこのような変形を受けている ものが多い.図からわかるように副切れ刃側の端が圧縮されている.この ことは次のような作用にもなっている.すなわち,横向きにカールした切 りくずの先端が被削材に当って,カール半径を拡大させるときブレーカ壁 部で拘束されているため被削材を押付ける力が大きくなる.その結果,摩 擦力も大きくなり,切りくずが切れ刃部で折れ曲る現象を生じやすくして いるものと考えられ,タイプ2の折断様式となるためにもプレーカ壁が有 効に作用していることになる.

6.3.2 すくい面に設けた段およびブレー力壁

本チップブレーカの場合,図 3-1, 4-1に示したようにすくい面に,主 切れ刃に垂直な段(段差 0.1~ 0.2mm)があるため,切込みが大きくなっ てこの段が切削にあずかるようになると,切りくずのすくい面側に段が転 写され,図5-3に示すように幅方向に段の付いた切りくずが生じる.この ような幅方向に段の付いた切りくずがブレーカ壁に接触して曲げられる場 合,段のない切りくずに比べ,切りくず断面の最小断面二次モーメント (塑性的に曲げる場合にも同様の断面形状の特性値が存在する.)が大き くなるが,逆に同じ曲率に曲げられると,中立軸から最外層までの距離が 大きいため,最外層でのひずみは大きくなる.この結果はすでに報告され ている曲面すくい面を持つバイト²⁾と同じである.切りくずの厚さが厚く なればこのような効果は不要である.表 6-1に例示するように,本チップ

		Cutting speed	Depth of cut	Feed rate mm/rev				
		m/s	mm	0.05	0.07	0.10	0.16	0.20
Dry	SS41 SCM440 SUS304 S55C SK5	3.0 2.2 3.0 2.5 2.2	3	00000	00000		× 0 0 0 4	0 0 0 x
Wet	SS41 SCM440	3.0 2.2	3	00	00	00	0 0	0 0

表6-1 切りくず上に転写される段の有無

○: Step on chip exists.

- \triangle : Step on chip becomes small.
- ×: Step on chip disappear.

ブレーカ付バイトで切削した場合送りの小さい条件では転写された段が残っている.切りくずがチップブレーカその他によって曲げられて折断する 場合には,切りくず断面の二次モーメントは直接的には折れやすさとは無 関係である.

図6-16は切りくず断面をモデル化したものである.厚さ2hの切りくずが (b) 図のように段を付与されると、切りくず断面の主軸がαだけ傾き、中 立軸から最外層までの距離はyimax / h 倍に増大する.図6-17は、図6-16 のモデルについて、切りくず厚さに対するαの変化を示したもので、切り くず幅をパラメータとしている.角度αは切りくず幅が 2.0、3.0mmと大 きい場合には、切りくずの厚さが厚くなってもほとんど変化がないが、



(a) Without step



(b) With step

図6-16 切りくず断面モデル

1.0,0.7mmでは切りくずが厚 くなるにつれて大きくなって いる、切りくず断面主軸の傾 きは工具のシャンク側への傾 きである、したがってカール した切りくずがシャンク側に 流出しやすくなる、

図6-18はyimax / h の切り くず厚さに対する依存性を示 す・yimax / h は切りくずの 幅が変化してもほとんど差が なく,切りくず厚さの増大に 対して急減する.切りくず厚 さ0.1 mmでは 2.5あり,曲げ ひずみを大きくする効果が大 きい.切込み2.0,3.0mmで送 りの小さい場合には断面主軸 の傾きαと相まってタイプ4 の切りくず折断様式に有効に 作用していると考えられる.

送りが大きくなると切りく



図6-17 2hとαの関係



図6-18 2hとyimax / hの関係

ずが厚くなる.そのため切りくずの曲げ剛性が大きくなる一方,プレーカ 壁のボジリード部によって曲げられる曲率半径が小さくなる.その結果, 送りが大きくなるにつれプレーカ壁に強く接触し,変形が大きくなる.図 6-19(d)~(f)においてA点がプレーカ壁のネガリード部とポジリード部 の交点に接触した部分であり,A点からヒレのように突出している先端B までがネガリード部と接触した領域,A点から右端に近いC点までが,ボ ジリード部と接触した領域である.

図6-19にみられるように、切りくずの厚さは副切れ刃に近い部分のほう へ薄くなって、送り0.05mm/revのように小さい場合には明確でないが、送 りが大きくなるにつれて顕著になる.このような切りくずの幅方向の厚さ の違いは流出速度の違いを意味し、切りくずに横向きカールの成分を持た せることになる.さらに被削材の外周側ではサイドフローが生じ、これは 送りが大きいほど大きくなるため、送りが大きいほど横向きカールの成分 が大きくなる.これらの結果、送りが大きいほど横向きカール成分の大き な斜め向きカールの切りくずが流出する.

すでに述べたように,切りくずのすくい面側はプレーカ壁のボジリード 部と強く接触するため,カールした切りくずの流出方向はよりシャンク側 に傾くことになる.このように前項で述べたタイプ3の折断様式に対して はボジリード部が有効に作用しているものと考えられる.



Work material : SS41, Cutting speed : 3.0m/s, Depth of cut : 3.0mm, Cutting method:Dry

図6-19 切りくず断面形状

6.4 結 言

乾式によりSS41, SCM440, S55C, SUS304, SK5, 湿式によりSS41, SCM440を切削した結果,本チップブレーカによる切りくず折断様式は7タ イプに分けられ,破断は曲げ,もしくは曲げとせん断の重なりによって生 じている.

本チップブレーカはブレーカ壁のみならず,微小面取りコーナ,切れ刃 に垂直にすくい面に設けた段の作用が重なって広範囲の切りくず折断を可 能にしている.(送りが大きい場合には市販の中・荒仕上げ用ブレーカと 同様ブレーカ壁のみが有効である.)

参考文献

- 中山一雄:コーナに丸味をつけないバイト(ゼロRバイト),精密 機械,40,5(1974) 409.
- 2) 中山一雄,新井実,近藤猛男,鈴木宏:曲面すくい面をもつ切削工
 具,精密機械,47,11(1981)1406.

第7章 総 括

広範囲の切削条件で切りくずを折断できるチップブレーカが望まれてい る.切りくずを折断できる切削条件が広くなれば,それだけ加工の柔軟性 が増し,切削工作機械の無人運転を進める上で非常に有用である.このた め,曲面すくい面をもつチップブレーカが多数市販されている.しかし, これらのチッププレーカは,仕上げ用あるいは中・荒切削用と比較すると 切りくず折断可能な領域が広くなっているが,仕上げ領域の切りくず折断 性能はあまり改善されておらず,仕上げ領域の切りくず折断性能も向上さ せたチッププレーカの開発が望まれている.そこで本論文では,市販のチ ップブレーカよりも広範囲の切削条件(特に低送りにおいて)で切りくず を折断することができるチップブレーカを開発し,そのプレーカの切りく ず折断プロセスを詳細に観察し,プレーカ各部の切りくず折断に対する作 用を明らかにし,広範囲のチップブレーカを開発するための有用な情報を 得た.

得られた主な結果は次の通りである.

(1) 第2章では、SS41材の乾式切削において、切込みと送りの広い範囲で切りくず折断可能なチッププレーカ形状を求めた.すなわち、切削速度3.0m/sにおいて、切込み0.1 ~3.0 mm、送り0.05~0.51mm /revの範囲で切りくずが折断され、目視観察では、仕上げ面も良好である.

- (2) 第3章では、SS41を乾式切削して第2章で求めたチップブレーカ による様々な切りくず折断のブロセスを明らかにし、切りくず折断 様式は6タイプに分けられること、また切りくず断面形状にある程 度、そのタイプの特徴が現われており、本チップブレーカによる切 りくず折断の様式を推定するのに、この切りくず断面は有用である ことを明らかにした。
- (3) 第4章では、SS41以外の鋼(SCM440、S55C、SUS304、SK5)の乾 式切削に対する本チッププレーカの性能を調べた結果、以下のこと が明らかになった。
 - (i) SUS304は,実験を行った切込み0.1 ~3.0 mm,送り0.05~
 0.51mm/revのほとんどすべての領域で切りくずは折断される.
 次いで,S55C,SK5,SCM440の順に折断されない領域は広くなるが,その領域は狭い.
 - (ii) 仕上げ面粗さは理論仕上げ面粗さにほぼ一致し、切削抵抗は 市販チップに比べ切込みの大きい場合10~30%増大する.また SS41と SCM440 について切削距離を増大させたところ、摩耗幅 0.1 ~ 0.2mm程度では切りくず折断性能は保持され、仕上げ面 粗さもわずかの低下にとどまるが、切込み、送りが大きい場合、 コーナ部の塑性変形が生じやすく、耐熱性の良好な工具材種が 必要である.

(4) 第5章では,第2章で求めたチップブレーカの湿式切削時の切り

くず折断性能ならびに切削性能を調べた結果,以下のことが明らか になった.

- (i) SS41, SCM440, S55C, SUS304, SK5 とも,切込みが大きく, 送りの小さい条件では折断領域が広くなり,実際に使用される ことの少い切込みが小さく,送りの大きい条件では狭くなった. とくにSCM440, SK5 では湿式切削とすることにより,切込みが 大きく,送りの小さい条件で切りくずが折断される領域が大き く広がり効果的である.
- (ii) SS41とSCM440について、切削距離を増大させたところ、湿式 切削にすることにより、コーナ部の塑性変形が緩和され、工具 摩耗が進行しても切りくず折断性能は保持され、仕上げ面粗さ は乾式切削の場合よりも良好な状態が保たれる。
- (5) 第6章では、実験に用いた全被削材を通して、本チップブレーカ による切りくず折断プロセスを明らかにし、本チップブレーカはブ レーカ壁のみならず、微小面取りコーナ、切れ刃に垂直にすくい面 に設けた段の作用が重なって広範囲の切りくず折断を可能にしてい ることを明らかにした。

謝 辞

本研究と本稿の完成は大阪大学工学部 長谷川嘉雄教授の御指導のもと に行ったものであります.終始御懇切な御指導,御鞭達を賜りました 同教授に謹んで感謝の意を表します.

また本稿の完成に関し有益な御教示と御検討を賜りました大阪大学工学 部 井川直哉教授,森勇蔵教授に深く感謝の意を表します.

本研究の遂行にあたり貴重な御教示と御鞭達を賜りました大阪大学工学 部 花崎伸作助教授、藤原順介助手に厚く感謝の意を表します。

日頃から御指導を賜わっています大阪大学工学部 峠 睦助手,大阪電 気通信大学 安富雅典助教授をはじめ大阪大学工学部機械工学科,産業機 械工学科の諸先生方および奈良工業高等専門学校の諸先生方に深く感謝致 します。

さらに実験の遂行に際し種々の労を煩わしました大阪大学工学部 岩崎 信三技官,森山重信技官および御助力を頂いた大阪大学工学部 長谷川研 究室の皆様方に感謝致します.

恩師奈良工業高等専門学校 田中義雄名誉教授には公私にわたり常に御 激励を頂き深く感謝致します.

大阪大学工学部 内地研究員の機会を与えて下さいました奈良工業高等 専門学校 櫻井洸校長,奈良工業高等専門学校機械工学科前主任 若林敏 夫教授,機械工学科主任 松岡一起教授をはじめ機械工学科の諸先生方な らびに関係各位の皆様方に深く感謝致します.

なお実験の遂行にあたり,超硬工具につき多大の便宜をはかって頂きま したダイジェット工業株式会社に対し深く謝意を表すとともに,高速度カ メラ(ハイカム)を利用させて頂きました奈良工業高等専門学校機械工学 科 中田敏夫助教授に深く感謝致します.また本実験の一部は文部省昭和 59年度科学研究費補助金(奨励研究(A))の援助により行いました.こ こに記して謝意を表します.