

ひずみ及びレーザによる変位測定

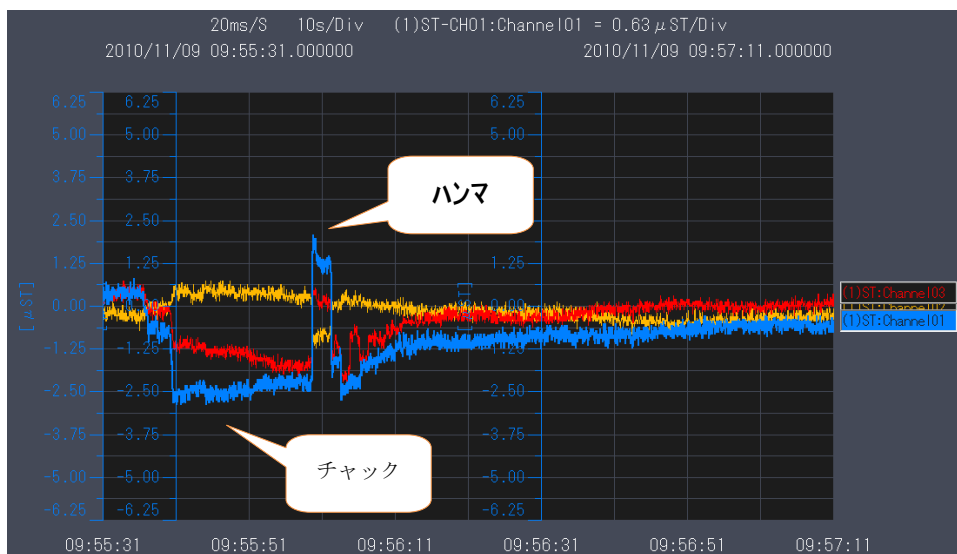
2010.12.8

群馬県立群馬産業技術センター

- 目的： ①加工前後のワークのひずみを測定し、加工による変形を明らかにする
②各条件における切削工具の変形

目標

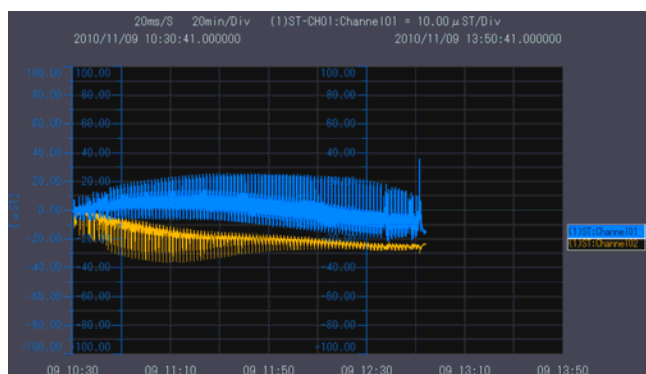
①チャックの影響



チャックによってワークがひずむが、ハンマーでたたくとひずみが改善する。

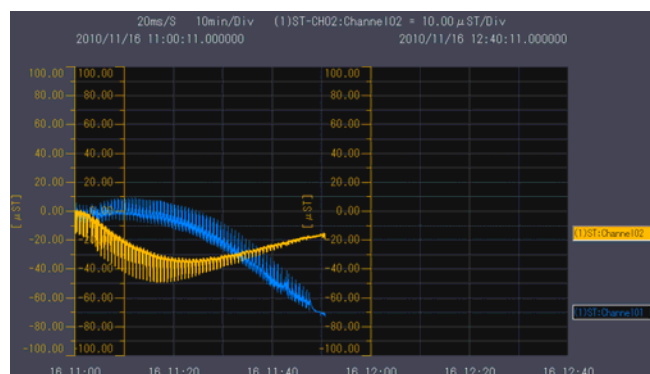
②ワーク材質の影響

SKD 1 1



SKD 1 1 は固く加工時間が長いですが、ひずみ量は少ない。

S-STAR



S-SAR は加工時間が短く設定できるが、ひずみ量が大きくなる。

②工具の倒れの測定

2800rpm

