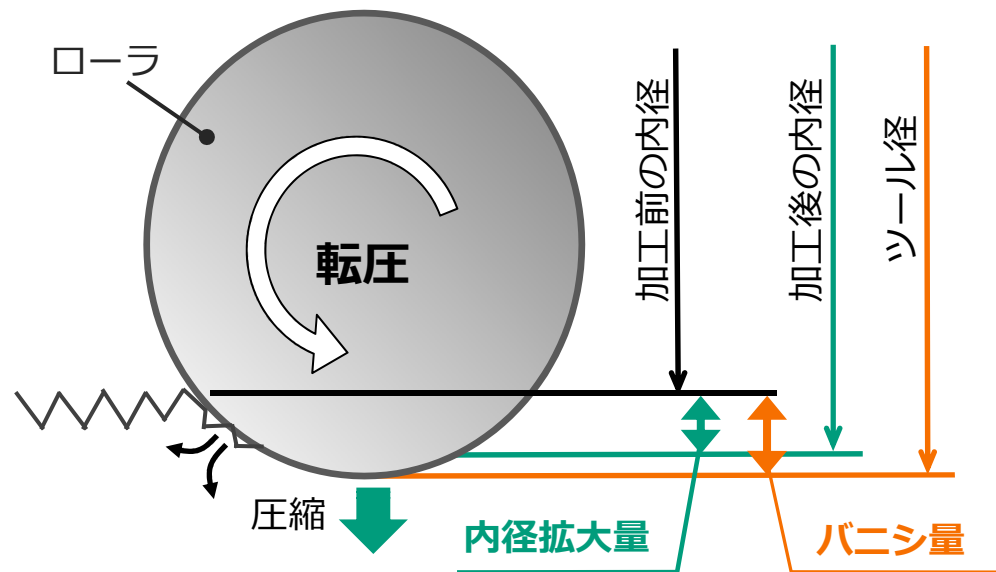


【拡げる】削らず実現！数ミクロンの径補正

＜内径が拡大するメカニズム＞

- ・ 金属表面の凹凸部が押し均されることで**内径が拡大**



内径拡大量

$$=[\text{加工後の内径}]-[\text{加工前の内径}]$$

バニシ量

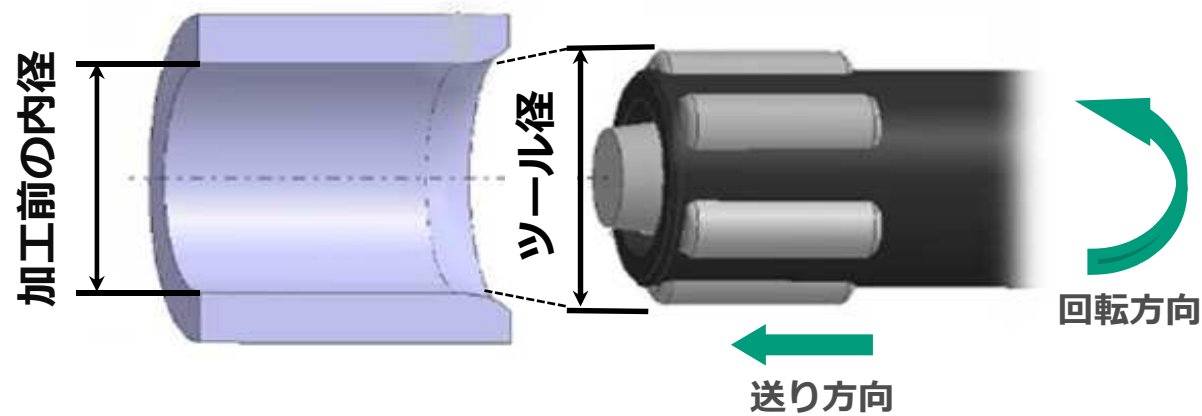
$$=[\text{ツール径}]-[\text{加工前の内径}]$$

【拡げる】削らず実現！数ミクロンの径補正

＜ツール径とバニシ量について＞

ツール径はスパロール加工前の内径よりも、**数十μm（バニシ量）大きく設定**

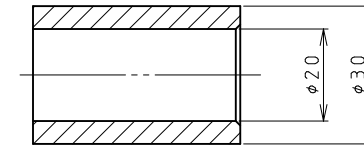
$$\text{バニシ量} = [\text{ツール径}] - [\text{加工前の内径}]$$



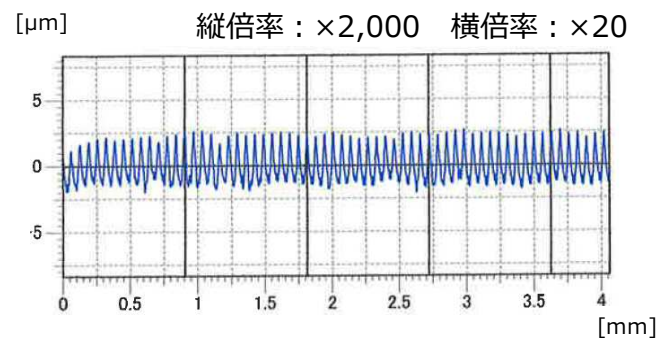
【拡げる】削らず実現！数ミクロンの径補正

＜内径拡大の加工例＞

ワーク
材質 : S45C
加工条件
ツール : SH2000
バニシ量 : 40 μ m



加工前

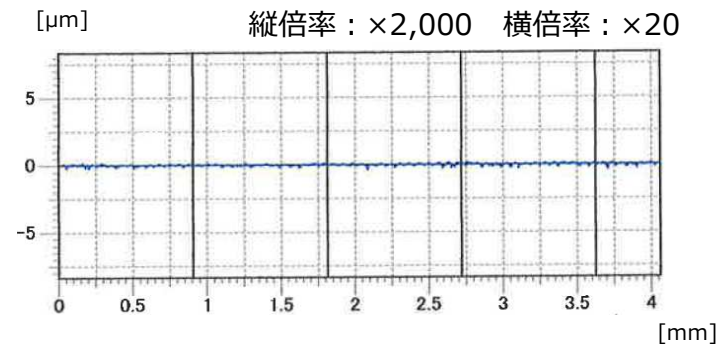


表面粗さ : Rz4.532 μ m

内径 : 20.013mm

内径拡大量
4 μ m

加工後



表面粗さ : Rz0.463 μ m

内径 : 20.017mm