

# 爪作成手順

## 1 基準面を作る (工具 フェイスミル 1070回転) Z軸で位置決め



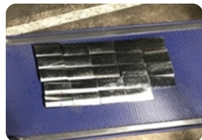
①素材



②バイスにセット

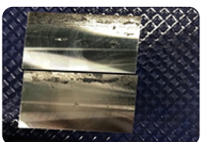


③加工



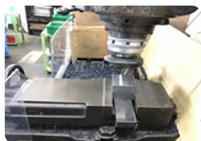
④完了

## 2 クランプは必ずハンマーで叩き、加工面も浮きが無いか数回叩く



まだ仕上げでない為、  
8割くらい平な面が作れば良い

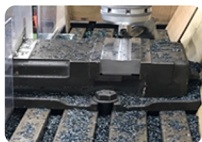
## 3 巾を決める為もう一面基準面を作る (Z軸)



## 4 基準面を使って4面の巾を仕上げる 残り2面の内に1面仕上げる

## 5 巾24×深さ3 溝加工 荒 巾23.4×深さ2.6 (使用工具 スロアウエー 1650回転)

例 巾49.4の中心に工具の中心を合わせる 前後に1.75ミリ動かし23.4巾に加工(Y軸)



深さは2.6ミリなので 2回に分けていれる(Z軸)

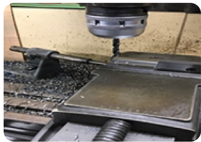
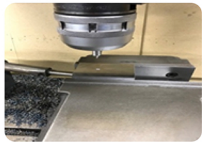
## 6 仕上げ 巾24エンドミル 深さ3ミリ (工具 エンドミル700 回転 X軸)



## 面加工終了 次工程穴空け

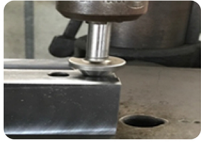
(座ツキ穴加工)

## 7 スポット ~ 穴あけ(φ9ドリル 共に700回転)



位置 左基準面 0 → 9mm → 16.5mm (X軸)  
溝加工面から穴空け 深さ20ミリ以上

## 8 面取り加工

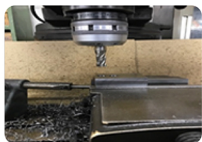


## 9 ひっくり返してφ12ドリルで任意の位置まで切り込む (Z軸)



位置 左基準面 0 → 9mm → 16.5mm (X軸)

## 10 φ14 エンドミル 任意の位置まで切り込む(Z軸)



## 11 面取り加工 → 旋盤 → 熱処理 → 完成

