

《 推奨コーナーR 》

サカモト・ダイテム株式会社

ポケットコーナー A形状
底面逃がし



最大加工深さ	推奨コーナーR A形状		
	コーナーR	U	N(参考値)
Z ≤ 10	R ≥ 2	1	0.5
Z ≤ 15	R ≥ 3	1.8	0.5
Z ≤ 30	R ≥ 4	2.1	1
Z ≤ 40	R ≥ 5	2.8	1
Z ≤ 55	R ≥ 6	3.5	1
Z ≤ 80	R ≥ 8	5	1

※コーナーがポケット底面よりも深い形状の推奨Rとなります。

ポケットコーナー B形状
底面フラット



最大加工深さ	推奨コーナーR B形状		
	コーナーR	U	N(参考値)
Z ≤ 8	R ≥ 2	1	0.5
Z ≤ 10	R ≥ 3	1.8	0.5
Z ≤ 15	R ≥ 4	2.1	1
Z ≤ 20	R ≥ 5	2.8	1
Z ≤ 30	R ≥ 6	3.5	1
Z ≤ 40	R ≥ 7	4.2	1
Z ≤ 55	R ≥ 9	5.8	1
Z ≤ 80	R ≥ 11	7	1

※コーナーがポケット底面と同一面形状の推奨Rとなります。

ポケットコーナー C形状



ポケットコーナー D形状



最大加工深さ	推奨コーナーR C・D形状
	コーナーR
Z ≤ 8	R ≥ 2
Z ≤ 10	R ≥ 3
Z ≤ 15	R ≥ 4
Z ≤ 20	R ≥ 5
Z ≤ 30	R ≥ 6
Z ≤ 40	R ≥ 8
Z ≤ 55	R ≥ 10
Z ≤ 80	R ≥ 12

参考)上記表は、精度ポケットに対する、最大加工深さと、推奨コーナーRの表です。

よって加工精度の観点から、加工深さに対して出来るだけ推奨コーナーRで指示頂くことをお願い致します。