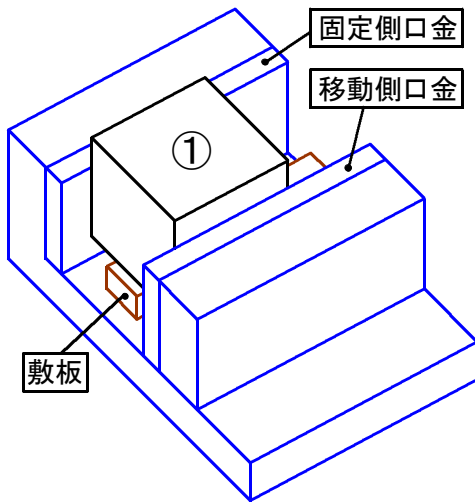
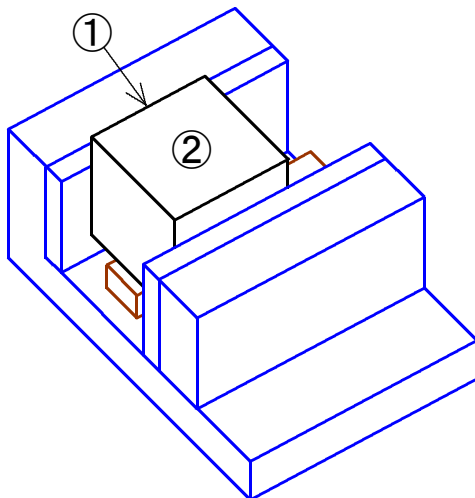


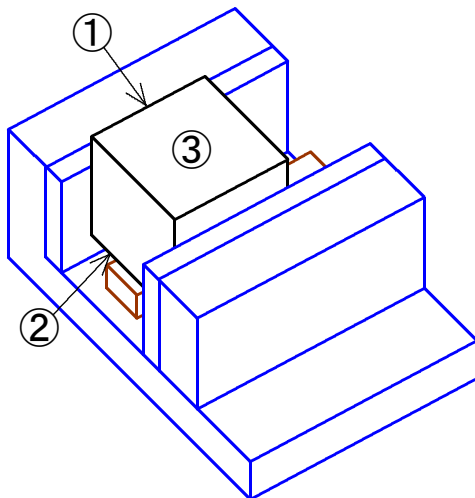
六面体の削り方



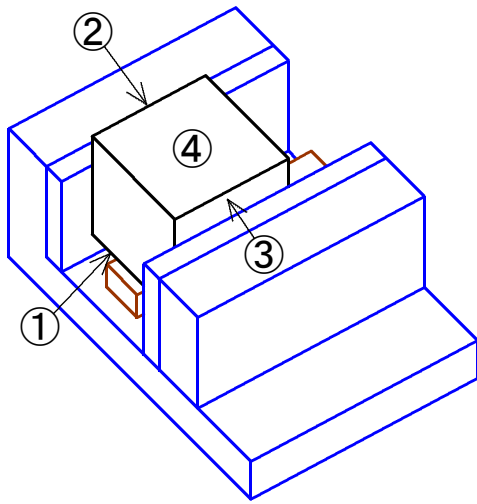
- ①加工物のバリを取り、一番平らな面を固定側口金に当てて、上面(1面)を削る。



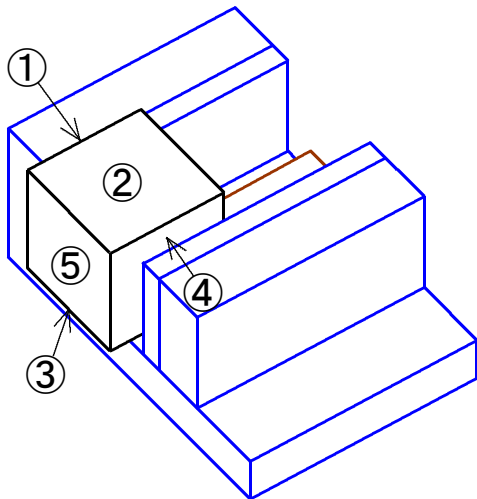
- ②加工物のバリ取りをした後、敷板上の切り屑を除去し、1面を固定側口金に当てて、上面(2面)を削る。



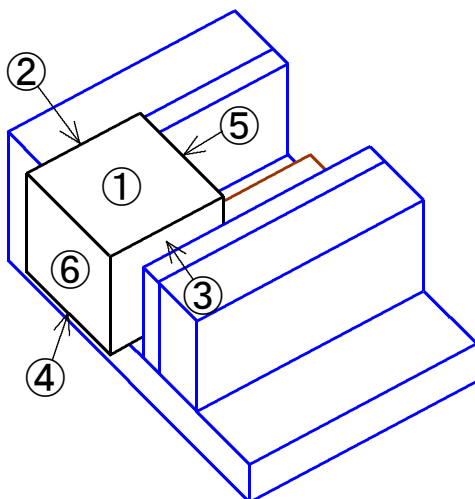
- ③加工物のバリ取りをした後、敷板上の切り屑を除去し、1面を固定側口金に当てたまま加工物を180°回して2面の裏側の面(3面)を削る。



④加工物のバリ取りをした後、敷板上の切り屑を除去し、固定側口金に2面を当てて、1面の裏側の面(4面)を削る。



⑤加工物のバリ取りをした後、敷板上の切り屑を除去し、固定側口金に1面を当てて、口金から10mm程度はみ出させてくわえ、側面(5面)を削る。



⑥加工物のバリ取りをした後、敷板上の切り屑を除去し、固定側口金に2面を当てて、口金から10mm程度はみ出させてくわえ、側面(6面)を削る。