

## フライス加工における工具摩耗の評価

切削加工では、工具が摩耗すると被削材と工具の間の摩擦抵抗が大きくなる。摩擦力はAEのRMSまたはエネルギーと相関があるので、工具の摩耗をAEで評価できる。ただし、フライス加工の場合、工具が複数個設置している場合が多い。この場合、複数の工具から発生したAEが重なり合った形で検出されるため複雑な変化を示し、単純なしきい値で判断できない。そこで、下図に示すように重なり合ったAEのエネルギー分布を評価し、発生するAEに変化があれば分布が異なってくることから判断する。

