

# SUM23

## 前挽き加工用鏡面ブレード "ATブレード"

	現行品	TM4+ATブレード	2013-2014総合カタログA34参照
切削速度	110m/min		チップ:-TM4 DCET11T301MAT
送り	0.03-0.05 mm/rev		
切込み	2-3mm		
切削油	WET 油性		
寿命要因	加工面悪化	採用決定	
TM4+ATブレード			1,500ヶ/コーナ
現行品			200ヶ/コーナ

・NTK ATブレードは、面粗度、径寸法公差の厳しい箇所において、現行品比約7倍以上の寿命延長が可能であり、採用決定。  
ATブレード詳細は「2013総合カタログVol.2 A34ページ参照」

(ユーザー様の評価による)