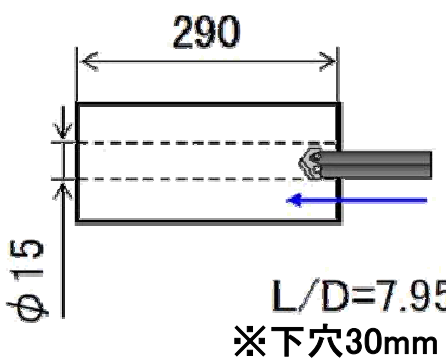


S50C

NTKスローアウェイトドリル GEN2によるS50C貫通穴加工

	他社品	GEN2	加工部品	金型
			材質	S50C
切削速度	16.5m/min	30m/min	 <p>290</p> <p>φ15</p> <p>L/D=7.95 ※下穴30mm</p> <p>ノンステップ加工によりC/T短縮！ 切屑分断により安定加工実現！</p>	
	N=350min ⁻¹	N=636min ⁻¹		
送り	f=0.1mm/rev	f=0.2mm/rev		
	F=35mm/min	F=127mm/min		
加工深さ	290mm	←		
ステップ送り	1.5mm毎	無		
切削油	WET 内部給油	←		
寿命要因	寸法変化	←		

ホルダ：27000H-20FM
チップ：450H-15

・NTKスローアウェイトドリル GEN2は、ブレーカ付きの為、切屑が分断され、安定した加工が可能であった。
また、ステップ送りが不要の為、現行品（他社ハイスソリッドドリル）に比べ、大幅なC/T短縮を実現した。

（ユーザー様の評価による）