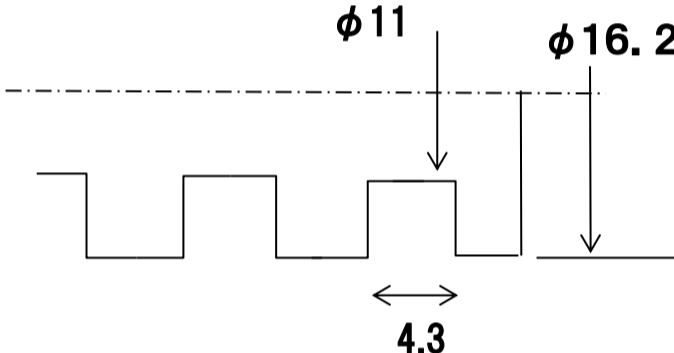



SK4B

SCRUM DUOによるローラ溝入れ加工

	他社品	NTK	ツーリング図
切削速度	80m/min	—	 <p>φ11 φ16.2</p> <p>4.3</p> <p>テストチップ: -QM3GTVW300N04</p>
送り	0.03mm/min	←	
切込み	2.6mm	←	
切削油	WET 油性	←	
寿命要因	仕上げ面粗さ 刃先損傷	←	
NTKチップ -QM3GVW300N04 ホルダ GTVWR1616-3			
他社超硬+ホルダ			 <p>ワーク数50本</p>
<ul style="list-style-type: none"> ・4倍寿命と優良。 ・耐摩耗性・耐チップング性も良好。 <p style="text-align: right;">(ユーザ様の評価による)</p>			