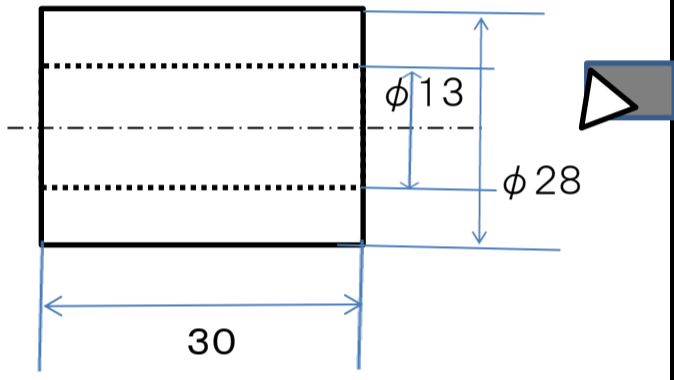


SS400

NTK モーグルバーによる穴加工

	他社品	NTK	ツーリング図
切削速度	44m/min	←	 <p>テストチップ: -ZM3TPGH221-FR-F</p>
送り	0.15mm/min	←	
切込み	0.5mm	←	
切削油	WET 油性	←	
寿命要因	寸法変化	←	
チップ: -ZM3TPGH221-FR-F1 ホルダ: C10M-STUPR11D12-OH			
他社超硬			 <p>250ヶ/コーナ</p>
・他社品は指定内径公差に対して不安定であった。 ・モーグルバーは300個以上加工可能。			
(ユーザ様の評価による)			