

# SUS316L

## 接続金具のモーグルバーによる内径加工

	他社品	NTK	ツーリング図
切削速度	80m/min	//	<p>赤線部分加工</p> <p>テストチップ: -TM4TPGH090201FRF</p>
送り	0.03~0.05 mm/min	0.04mm/min	
切込み	0.07mm	←	
切削油	WET 油性	←	
寿命要因	面粗さ (Rz=6.3)	←	
<b>NTK チップ</b> -TM4TPGH090201FRF1 (ホルダ) S80HSTUPR09D10-OH			
<b>他社超硬チップ+φ 6ボーリングバー</b>			<p>500ヶ/コーナ</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・他社品は500個で面粗さ限界、またビビリ発生。</li> <li>・NTK チップ、ホルダではびびり無く500個加工時点でもRz=6.0程度。</li> </ul> <p style="text-align: right;">(ユーザ様の評価による)</p>			