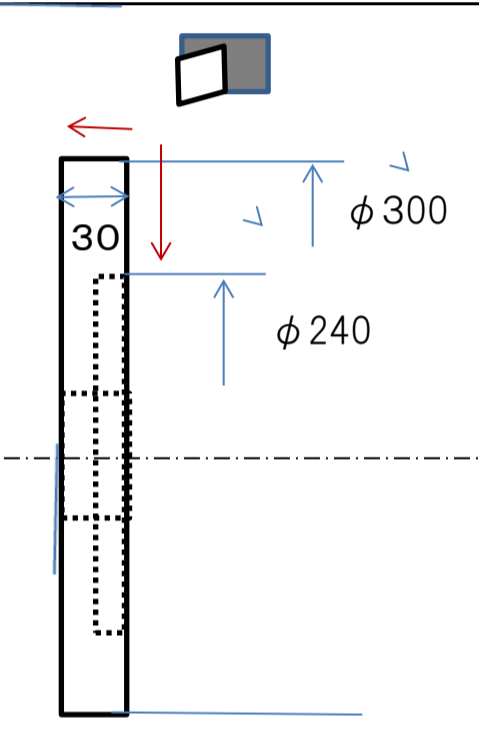
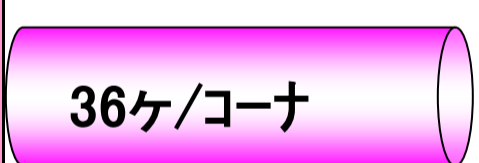



鑄鉄

SX6による旋削加工

	他社品	NTK	ツーリング図
切削速度	850m/min	←	 <p>テストチップ: -SX6CNG454</p>
送り	320mm/min	←	
切込み	0.35mm	←	
切削油	WET	←	
寿命要因	寸法変化	←	
チップ: -SX6CNG454			 <p>36ヶ/コーナ</p>
他社超硬			 <p>20ヶ/コーナ</p>
・NTKのSX6は安定して8割増し寿命を達成。			
(ユーザ様の評価による)			