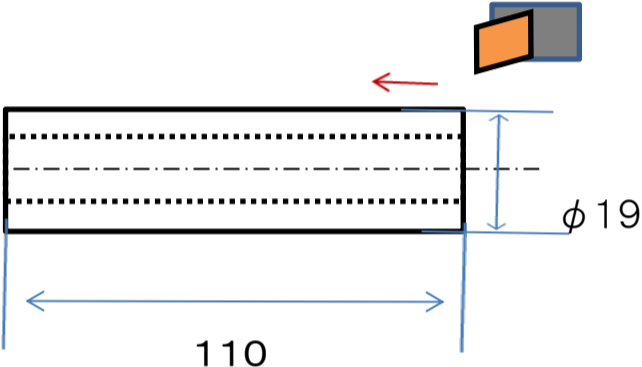
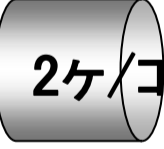


インコネル718

NTK ZC4による外径加工

	他社品	NTK	ツーリング図
切削速度	330m/min	←	 <p>テストチップ: -ZC4CNGA432</p>
送り／回転	0.007mm/rev	0.025mm/rev	
送り／分	380mm/min	1270mm/min	
切削油	WET	←	
寿命要因	寸法変化	←	
チップ: -ZC4CNGA432T0525			
他社CBN			 <p>2ヶ/コーナ</p>
・他社品に対し加工時間が1／3で工具寿命が5倍と飛躍的な効果があった。			
(ユーザ様の評価による)			