

テストデータ

ワーク材質	SCM400相当	外径、端面加工(断続)
使用工具	タングロイ WNMG080412-SH AH645	
加工条件	周速164m/min 送り0.25~0.3mm/rev	
切り込み	荒ap2~3mm 仕上げap0.6mm	
テスト結果	チップ寿命の向上と安定 荒・仕上げでのチップの共通化	