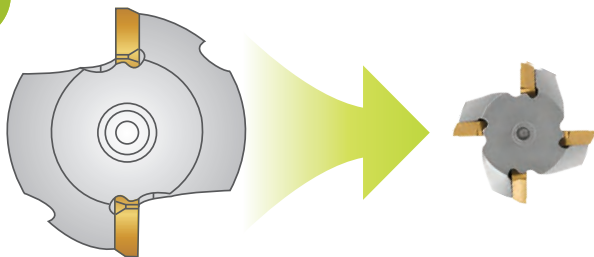


性能



送り速度 = 一刃当たり送り x 主軸回転 x 刃数 mm/min.

UP 主軸回転数 = $\frac{\text{切削速度} \times 1000}{\pi \times C \text{min.}}$

▶ テスト結果 >> 例1

・大型インサートの面取りツール(Sxxx1204)とNine9 のN9GX04 インサートを比較

工具		
切削条件	Nine9 チャンファーマイル	他社製の大型インサートモデル
面取り幅	1 mm	1 mm
f = 1 回転送り mm/rev	0.1	0.1
ユニットの外径 mm	11	32
刃数	4	2
Vc=切削速度 m/min	300	200
主軸回転数 min ⁻¹	8685	1990
F=送り速度 mm/min	3474	398

