

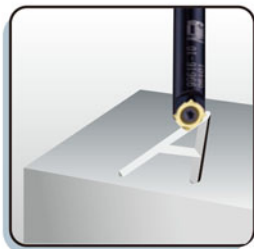
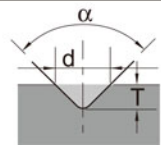
N9MT-W インサート

刻印加工

- 刻印幅 = 加工径 = d
- 刻印深さ = 加工深さ = T

■ For $\alpha = 90^\circ$ 用チップ, $d=2 \times T$

■ For $\alpha = 60^\circ$ 用チップ, $d=1.73 \times T$



ワーク材質	切削速度 (m/min.)	送り速度 (mm/rev.)	インサートグレード
鉄、鋳物	20~80	0.01~0.02	NC40
非鉄金属	20~100	0.01~0.02	NC10
高硬度材 HRC 40-50°	20~80	0.01~0.02	NC10

注意: 回転数は刻印幅を計算してから決定して下さい。