

LC

加工データシート

<スパイラルビット>

・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(LC) 37×60×S16×2P クシ刃

(従来品) (自社) 寸法 上記と同じ

・材料種類

ナラ材

・材料深さ

・加工方法

机・椅子加工

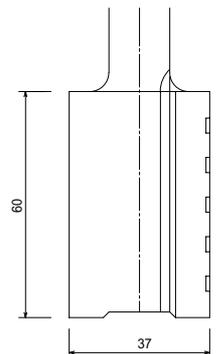
・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

・従来品 (G1) 60本

・LCコーティング 200本

・テスト結果

・LCコーティングは通常品(G1)と比べて3倍位、耐久性があがった。



ご協力有難うございました。

山崎機工(株)

KC

加工データシート

<スパイラルビット>

・得意先

・エンドユーザー

・刃物寸法(メーカー名)

(KCコーティングビット) 16×35L×S16×3P R回転 リードなし S型

(KCラフィングビット) KCラフィングビット (上記寸法)

(ラフィングビット) K社製 (上記寸法)

・材料種類

オーク材

・材料深さ

・加工方法

机・椅子加工

・研磨までの加工メーター OR 加工枚数

(KCコーティングビット) 下記 3倍位 (研磨後2倍位)

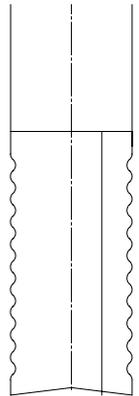
(KCラフィングビット) 下記 1.5～2倍位

(K社製ラフィングビット) 基準

・テスト結果

・K社製からKCにかえると、1.5～2倍長切れがする。

・K社製からKCコーティングにかえると、4～5倍長切れがする。



ご協力有難うございました。

山崎機工(株)