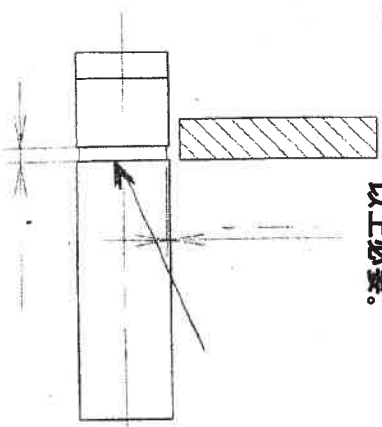


ホイル巾の1/2以上の
溝を入れる。深さは径でピッチ分
以上必要。



この溝によりX切込時にホイル全巾が
接触することを回避できる。その溝ワークの
先端から加工する時と同じような
当て巾を再現することができる。

