

NTK技术测试报告

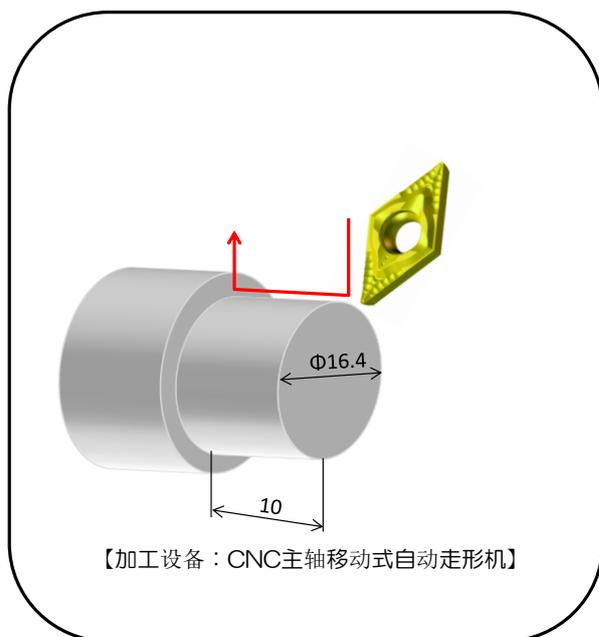
AMX排屑槽刀片对易车钢材料进行外径加工

加工数据

	现行产品	NTK
刀柄 (刀杆)	SDJCR型	←
刀片	其他公司硬质合金刀具 DCGT11T304	TM4 DCGT11T304M AMX
切削速度 Vc(m/min)	80	←
进给速度 f(mm/rev)	0.03	←
切深 ap(mm)	0.1	←
冷却液使用	WET	←
切削寿命	150个/C	300个/C
寿命判断理由	加工面精度	←

被切削材

加工零件名称	汽车用零件
零件材料	1215 (易车钢)



测试评估观察

- 低切深NTK AMX排屑槽在0.1mm的小切深范围内也发挥出了出色的切屑处理性能, 达到了其他公司同类产品的2倍寿命。