

NTK技术测试报告

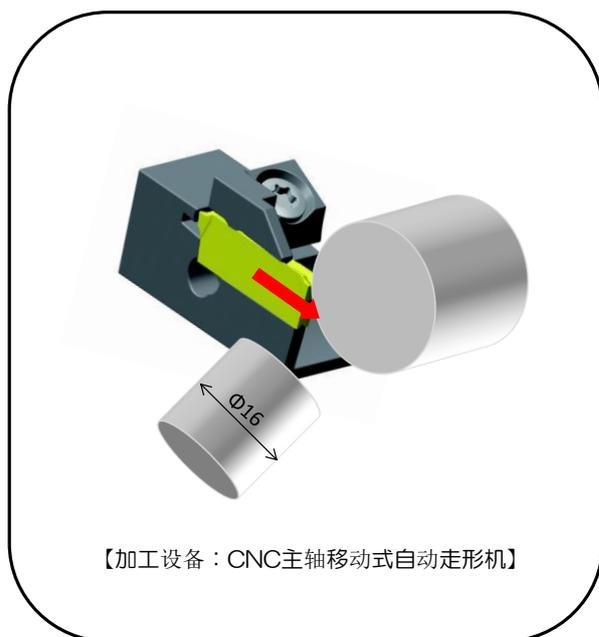
使用CUT-DUO进行低碳素钢的切槽加工

加工数据

	现行产品	NTK
刀柄 (刀杆)	SDJCR型	CTDPL12-20D20
刀片	其他公司硬质合金刀具 宽2mm、刀尖圆弧R0.2	QM3 CTDP20R15
切削速度 Vc(m/min)	175	100
进给速度 f(mm/rev)	0.02	0.05
切深 ap(mm)	8.0	←
冷却液使用	WET	←
切削寿命	200~600个/C	1,000个/C
寿命判断理由	刀尖磨损	←

被切削材

加工零件名称	汽车用零件
零件材料	S20C



测试评估观察

- 其他公司产品寿命不稳定，NTK的CUT-DUO实现了稳定加工1,000件的实绩。
- 在高进给的切削参数下实现了切屑处理能力的提高，加工效率共计提高了1.3倍。生产性能得到有效的提升。