

NTK技术测试报告

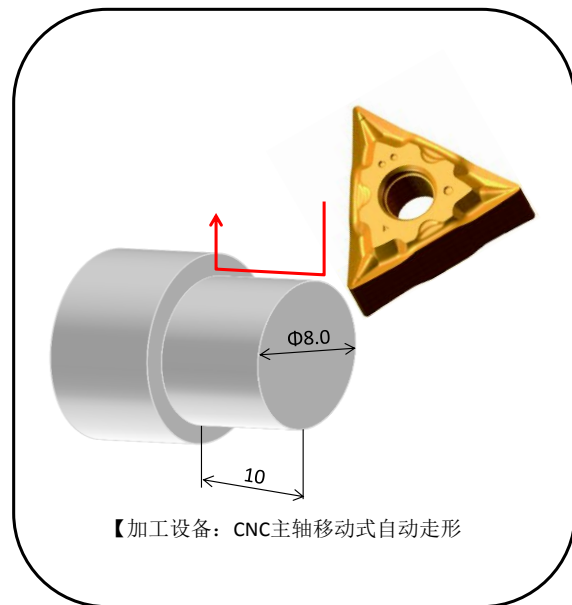
U L 排削槽刀片对不锈钢材料进行外径加工

加工数据

	现行产品	NTK
刀柄 (刀杆)	SDJCR型	PTXNR1216X33N
刀片	其他厂商CVD涂层硬质合金 DCMT11T302	TM4 TNGG160402MFNUL
切削速度 Vc(m/min)	110	←
进给速度 f(mm/rev)	0.1	←
切深 ap(mm)	1mm × 2次走刀	2mm × 1次走刀
冷却液使用	WET	←
切削寿命	1,000~1,500个/C	1,800个/C
寿命判断理由	加工面精度	←

被切削材

加工零件名称	轴类零件
零件材料	SUS303



测试评估观察

- UL排削槽的使用能够实现对传统型号工具寿命的延长, 并且能够使用的刀尖数量是之前的3倍从而大幅消减刀具的运行成本。
- 传统刀具的2mm加工余量使用2次走刀的加工步骤, 锋利程度高的UL排削槽可实现一次走刀完成。大幅提升前扫加工的加工效率。