

NTK技术测试报告

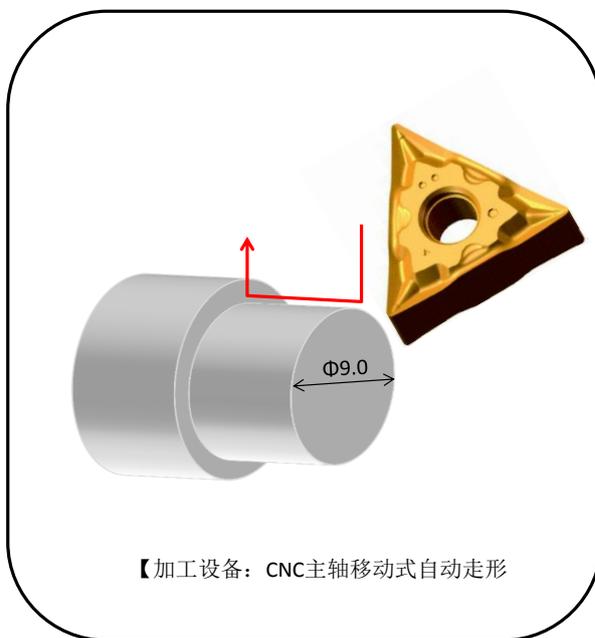
U L 排屑槽刀片对合金材料进行外径加工

加工数据

	现行产品	NTK
刀柄 (刀杆)	□12刀柄	PTXNR1216X33N
刀片	其他公司PVD涂层硬质合金 TNGG160402研磨排屑槽	TM4 TNGG160402MFNUL
切削速度 Vc(m/min)	100	←
进给速度 f(mm/rev)	0.04~0.05	←
切深 ap(mm)	0.1~0.2	←
冷却液使用	WET	←
切削寿命	800个/C	1,500个/C
寿命判断理由	加工表面光洁度	←

被切削材

加工零件名称	轴类零件
零件材料	SWRCH22A



测试评估观察

●UL排屑槽能实现对传统工具3倍寿命的延长, 并且刀尖数量达到传统刀具的3倍成功实现大幅度的成本降低。