

NTK技术测试报告

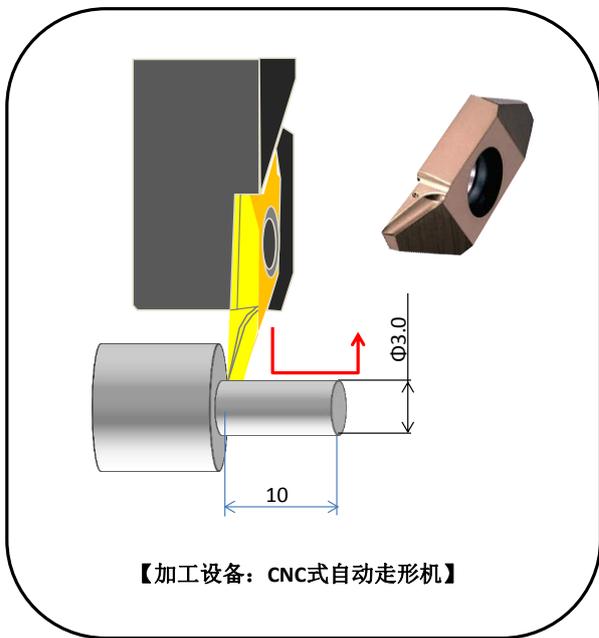
**TBPA-BM排削槽刀片对易切钢材料的加工**

**加工数据**

	现行产品	<b>NTK</b>
刀柄 (刀杆)	□10刀柄	CTPAR10
刀片	其他公司PVD涂层硬质合金	TM4 TBPA70FR10M-BM
切削速度 Vc(m/min)	63	←
进给速度 f(mm/rev)	(X)0.025 (Z)0.06	←
切深 ap(mm)	3.5 (2次走刀加工)	3.5 (1次走刀加工)
冷却液使用	WET	←
切削寿命	500个/C	1,300个/C
寿命判断理由	寸法精度	←

**被切削材**

加工零件名称	通信器材用零部件
零件材料	1213(易切钢)



**测试评估观察**

●其他公司制后扫加工刀具为了防止端面毛刺和光洁度不良采用2次走刀加工的工艺结构，NTK生产的TBPA-BM排削槽直接对应到1次走刀加工工艺，达到原先的2.6倍使用寿命。缩短加工时间，提高了生产效率。