

NTK技术测试报告

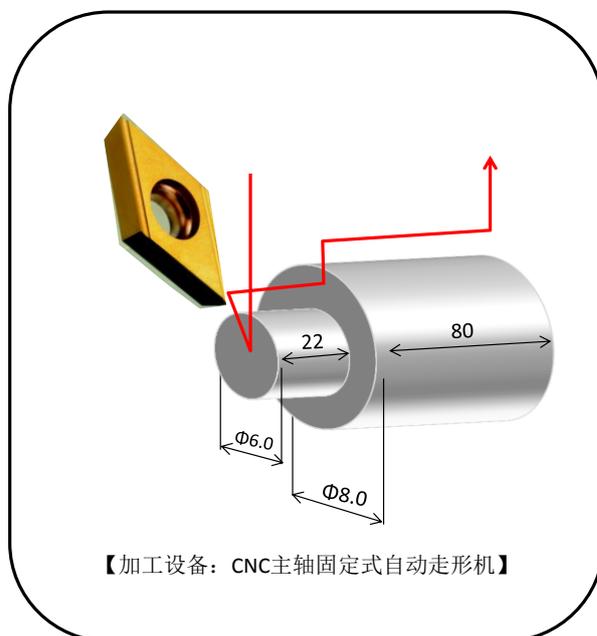
AT排屑槽对易切钢材料的切削加工

加工数据

	现行产品	NTK
刀柄 (刀杆)	□12刀柄	←
刀片	其他公司PVD涂层硬质合金	TM4 DCET11T301MRAT
切削速度 Vc(m/min)	110	←
进给速度 f(mm/rev)	0.035~0.05	←
切深 ap(mm)	2~3	←
冷却液使用	WET	←
切削寿命	200个/C	1,500个/C
寿命判断理由	表面光洁度	←

被切削材

加工零件名称	打印机转轴
零件材料	1215 (SUM23)



测试评估观察

- 现行产品使用初期形成构成刀尖（积屑瘤），对加工的尺寸精度和表面光洁度产生不良影响。镜面规格制造的AT排屑槽能够非常有效地抑制构成刀尖的发生，在尺寸精度和外表面加工要求较高的生产环境下发挥出优异的性能。