

NTK技术测试报告

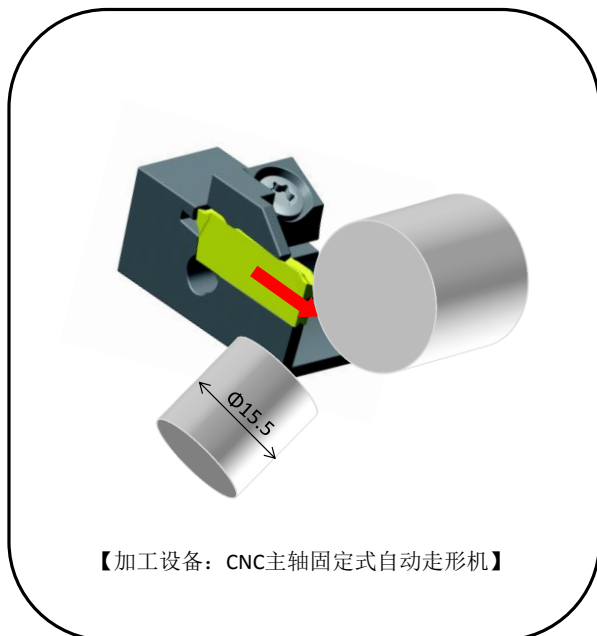
# 使用CUT-DUO进行不锈钢的切槽加工

## 加工数据

	现行产品	<b>NTK</b>
刀柄 (刀杆)	□20刀柄	CTDPL20-20D32A
刀片	其他公司PVD涂层硬质合金 宽2mm、刀尖圆弧R0.2	QM3 CTDP20N02
切削速度 Vc(m/min)	80	←
进给速度 f(mm/rev)	0.04	←
切深 ap(mm)	7.8	←
冷却液使用	WET	←
切削寿命	90个/C	<b>130个/C</b>
寿命判断理由	切削噪音	←

## 被切削材

加工零件名称	汽车用零件
零件材料	<b>SUS316Ti</b> (X8CrNiMoTi17-12-2)



## 测试评估观察

- 现行产品磨损量巨大寿命比较低, NTK生产的CUT-DUO拥有较高的耐磨损性能和QM3的研磨前刀面组合有效提高了耐磨损性能。达到了现行产品1.5倍的寿命。