



ADC12

High Efficiency Machining of Aluminum SFC Series

งานปาดผิวงานอลูมิเนียม โดยใช้หัวปาดรุ่น SFC

	Competitor's PCD	SFC	Part	Automotive
			Material	ADC12
Cutting Speed	1,900m/min	←		
	9,605rpm	←		
Feed	f=0.06mm/t	←		
	F=3,458mm/min	←		
Depth of Cut	0.2mm	←		
Coolant	WET Water soluble	←	Cutter : JSF-063-06-RH-S Insert : PD1 HCD301515R04N Cutter diameter : ϕ 63 No. of inserts : 6	
Tool life Criteria	Wavy surface	←		

SFC

5,000 pcs

Competitor's Cutter with PCD inserts

1,500 pcs

• NTK aluminum high speed machining cutter SFC (Super Feed Cutter) achieved 3 times higher tool life than competitor's cutter with low cutting resistance insert. Thus, problem of wavy surface was solved. Sharp cutting edges contributed to eliminating burr, which resulted in minimizing deburring process.

• หัวปาดงานอลูมิเนียมความเร็วสูง รุ่น SFC (Super Feed Cutter) ได้ทูลไลฟ์มากกว่ารุ่นเดิมที่เคยใช้มากกว่า 3 เท่า และลดแรงตัด (Cutting Resistance) ได้เป็นอย่างดี ดังนั้น สามารถแก้ปัญหาเรื่องผิวงานเป็นคลื่นได้ และเมื่อดำเนินการตัดมีความคมสูง จึงกำจัดปัญหาเรื่องครีบได้ ซึ่งทำให้ลดกระบวนการการลบครีบลงไปได้

ความคิดเห็นจากลูกค้า
(Customer's comment)