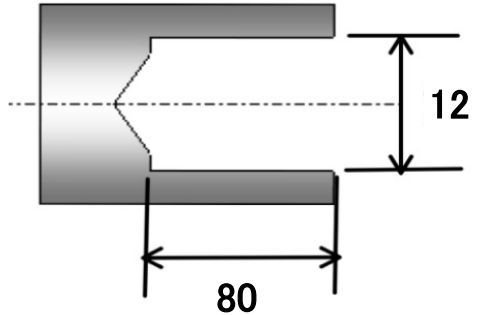


SWCH45F

NTK Indexable Carbide Drill GEN3

	Competitor	GEN3	Part	Automotive
			Material	Bolt
Cutting Speed	30m/min	70m/min		
Feed	f=0.2mm/rev	f=0.12mm/rev		
	F=796mm/min	F=1,857mm/min		
Hole Depth	80mm	←		
Step Feed	Yes	No		
Coolant	WET Center Through	←	<div style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 5px;">C/T reduction with no step feed machining</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;">Holder: 60712H-20FM Insert : 5C112H-12</div>	
Tool life criteria	Regular change	Dimension change		

GEN3

400 holes

Competitor's HSS solid drill

150
holes

Competitor's HSS drill suffered abrupt breakage, thus unstable tool life. NTK GEN3 enabled stable machining. The current HSS drill had to make step feed in every 10 mm due to poor chip control. NTK GEN3 reduced CT greatly by non-step feed machining.

เมื่อก่อนใช้เครื่องมือเจาะแบบ HSS แต่เจอปัญหาแตกหัก และทูลไลฟ์ไม่เสถียร แต่พอเมื่อได้ใช้เครื่องมือเจาะของ NTK รุ่น GEN3 สามารถผลิตชิ้นงานได้อย่างเสถียร NTK GEN3 สามารถลดเวลาการผลิตได้ โดยสามารถเจาะได้อย่างต่อเนื่อง ไม่ต้องหยุดเพื่อคายเศษ

ความคิดเห็นจากลูกค้า
(Customer's comment)