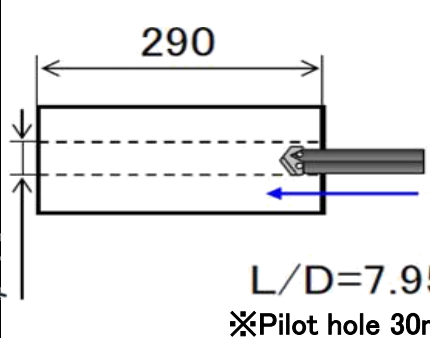


S50C

Through Hole Making Process of S50C by NTK Indexable Drill GEN2

การเจาะรูโดยใช้ NTK Indexable Drill GEN2

	Competitor	GEN2	Part	Mold
			Material	S50C
Cutting Speed	16.5m/min	30m/min	 <p>L/D=7.95 ※Pilot hole 30mm</p>	
	N=350min ⁻¹	N=636min ⁻¹		
Feed	f=0.1mm/rev	f=0.2mm/rev		
	F=35mm/min	F=127mm/min		
Hole depth	290mm	←		
Step feed	Every 1.5mm	No		
Coolant	WET Center Through	←		
Tool life criteria	Dimension change	←	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #e0f0ff;"> CT reduction by non-step drilling Achieved stable machining by generating small pieces of chip </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> Holder: 27000H-20FM Insert: 450H-15 </div>	

• NTK indexable drill GEN2 enabled stable machining because of ideal shape of chips generated by the chipbreaker of insert. Achieved great CT reduction compared to current HSS solid drill, by stopping step feed

• เครื่องมือเจาะของ NTK รุ่น Indexable drill GEN2 สามารถผลิตชิ้นงานได้เสถียร สามารถคายเศษได้ดีด้วยเบรกเกอร์ สามารถลดเวลาการผลิตชิ้นงานได้มากเมื่อเปรียบเทียบกับเครื่องมือแบบเดิมที่เคยใช้ซึ่งเป็น HSS Solid Drill โดยสามารถเจาะได้อย่างต่อเนื่อง ไม่ต้องหยุดเพื่อคายเศษ

ความคิดเห็นจากลูกค้า
 (Customer's comment)