

S10C

NTK Indexable Drill GEN2

	Competitor $\phi 31$ HSS Solid Drill	GEN2 (452H-31)	Part	Core
			Material	S10C
Cutting Speed	63 m/min	30 m/min		
Feed	f=0.3mm/rev (Step feed in every 5mm)	← No step feed		
Depth of Cut	—	—		
Coolant	WET	←		
Tool life Criteria	Tip worn out	Chip control		

GEN2(452H-31)

More than 50 holes

Competitor's HSS solid drill

50 holes

• NTK achieved CT reduction from 3 min to 1 min 20 sec by stopping step feed. Also eliminating center drill simplified the machining process.

• NTK ได้ลดเวลาการเจาะรูลง จาก 3 นาที เหลือแค่ 1 นาที 20 วินาที โดยไม่ต้องหยุด สามารถเจาะกินต่อเนื่องไปได้เลย ทั้งนี้ยังไม่ต้องใช้ Center Drill เจาะนำไปก่อนอีกด้วย

ความคิดเห็นจากลูกค้า
(Customer's comment)