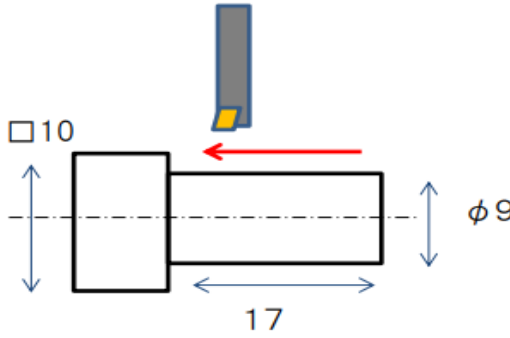
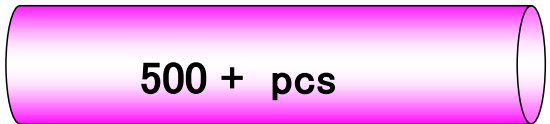
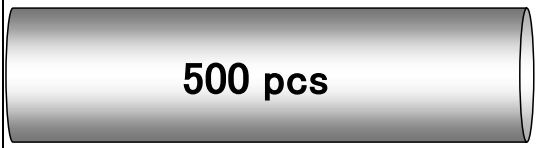


# SUS316L

## ID Boring of Connecting Metal Part by Mogul Bar การกลึงผิวรูด้านในของ Connecting Metal Part โดยใช้ Mogul Bar

	Competitor	NTK	Tooling path
Cutting speed	80m/min	←	 <p>Insert: -DM4DCMT11T302FNYL</p>
Feed	0.03-0.05 mm/rev	←	
Depth of cut	0.07 mm	←	
Coolant	WET Oil coolant	←	
Tool life criteria	Surface roughness (Rz=6.3)	←	
<b>NTK Tool:</b> -TM4TPGH090201FRF1 S08H-STUPR09D10-OH			 <p>500 + pcs</p>
<b>Competitor's carbide Dia.6 Boring Bar</b>			 <p>500 pcs</p>

- Roughness reached upper limit and chattering occurred at 500 pcs with competitor's tool.
- NTK tools did not create any chattering and roughness did not exceed Rz=6.0 even at 500pcs.

- เครื่องมือตัด NTK Mogul bar และเม็ดมีด ที่มีลายหน้ามีด F1 Chipbreaker ช่วยคายเศษได้เป็นอย่างดี และมีอายุการใช้งานได้ยาวนานกว่าเครื่องมือตัดแบบเดิมที่เคยใช้

- สามารถควบคุมค่าความเรียบผิวได้ที่ Rz=6.0 และไม่เกิด Chattering ที่ผิวงาน ถึงแม้ว่าทูลไลฟ์จะเกิน 500 ชิ้น แต่เครื่องมือตัดแบบเดิมจะไม่สามารถควบคุม Rz และจะเกิด Chattering ที่ทูลไลฟ์ไม่เกิน 500 ชิ้นเท่านั้น

ความคิดเห็นจากลูกค้า  
(Customer's comment)