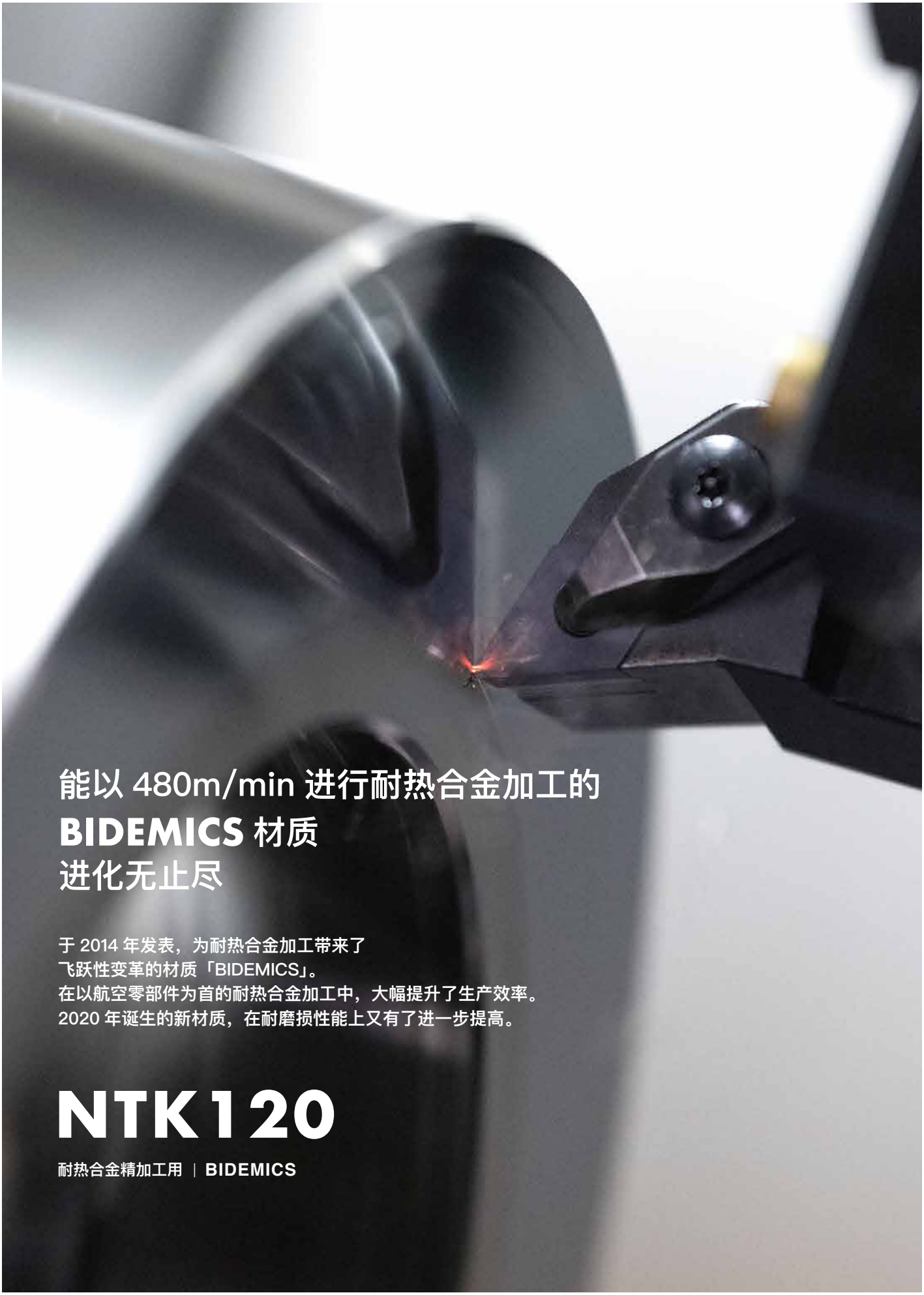
NTK120

耐热合金精加工用 | BIDEMICS

NTK CUTTING TOOLS



能以 480m/min 进行耐热合金加工的 BIDEMICS 材质 进化无止尽

于 2014 年发表，为耐热合金加工带来了
飞跃性变革的材质「BIDEMICS」。
在以航空零部件为首的耐热合金加工中，大幅提升了生产效率。
2020 年诞生的新材质，在耐磨损性能上又有了进一步提高。

NTK120

耐热合金精加工用 | BIDEMICS

BIDEMICS NTK120

难以置信的高速精加工。

实现耐热合金的超高速精加工。
可实现硬质合金 15 倍、CBN 的 3 倍高速加工。

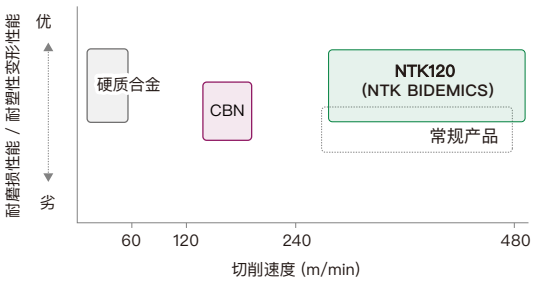
性能

- 进一步追求BIDEMICS的耐磨损性能，在精加工中有效抑制工件的塑性变形。
- 实现了高达500m/min线速度的耐热合金精加工。

适用场合

耐热合金连续精加工

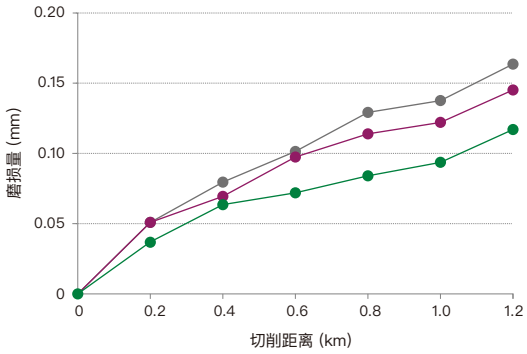
切削速度和耐磨损性能比较



切削参数

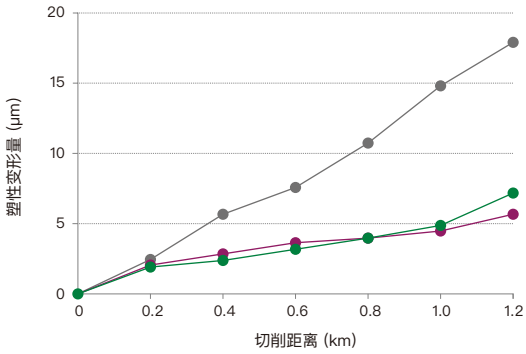
材质	被切削材料	加工方法	工序	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切深 (mm)	WET
NTK120	耐热合金	车削	精加工	180–500	0.05–0.20	0.1–0.7	●

耐磨损性能



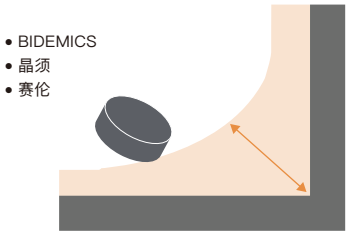
耐磨损性能、耐工件塑性变形性能兼顾

耐工件塑性变形性能



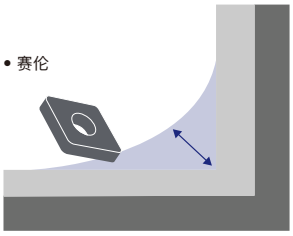
根部的推荐加工方法

1. 使用高强度的刀片形状进行加工



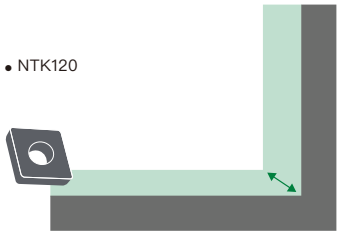
使用R形刀片进行高效加工

2. 使用赛伦陶瓷加工根部残留的余量



使用高强度形状的赛伦陶瓷进行半精加工

3. 最终的精加工

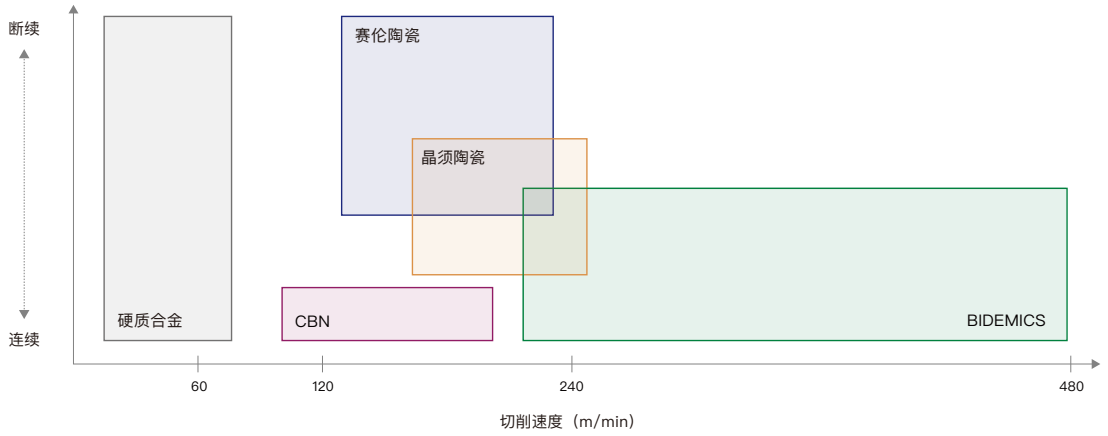


均分加工余量以保证寿命安定

产品阵容

形状	产品编码	品名	刀具圆弧R	材质	厚度		
				NTK120	内接圆	厚度	刃口处理
	5106604	CNGA 120404 BQENB	0.4	●	12.7	4.76	圆弧刃口处理 0.04
	5106620	120408 BQENB	0.8	●			
	5106612	120412 BQENB	1.2	●			
	5106646	DNGA 150404 BQENB	0.4	●			
	5106653	150408 BQENB	0.8	●			
	5106661	150412 BQENB	1.2	●			
	5106679	VNGA 160404 BQENB	0.4	●	9.525		
	5106687	160408 BQENB	0.8	●			

NTK 针对耐热合金车削加工的解决方案



NTK 材质

- BIDEMICS
  - JX1
  - NTK120
  - JX3
  - JP2
- 晶须陶瓷
  - WA1
  - WA5
- 赛伦陶瓷
  - SX3
  - SX5
  - SX7
  - SX9

NTK CUTTING TOOLS

特殊陶业实业(上海)有限公司　机械工具部

上海市松江工业区松胜路736号（邮编 201613）

Official Website　www.ntkcuttingtools.com/cn/

NTK的微信公众号账户

通过电子邮件咨询　cutting-tools@ngkntk.com.cn

Download on the App Store

本产品目录所刊载产品规格，可能因改良、改进等需求发生规格变动。敬请谅解。本产品目录刊载的内容为 2020 年 6 月为止的产品内容。

001-2007Q-1(CN)