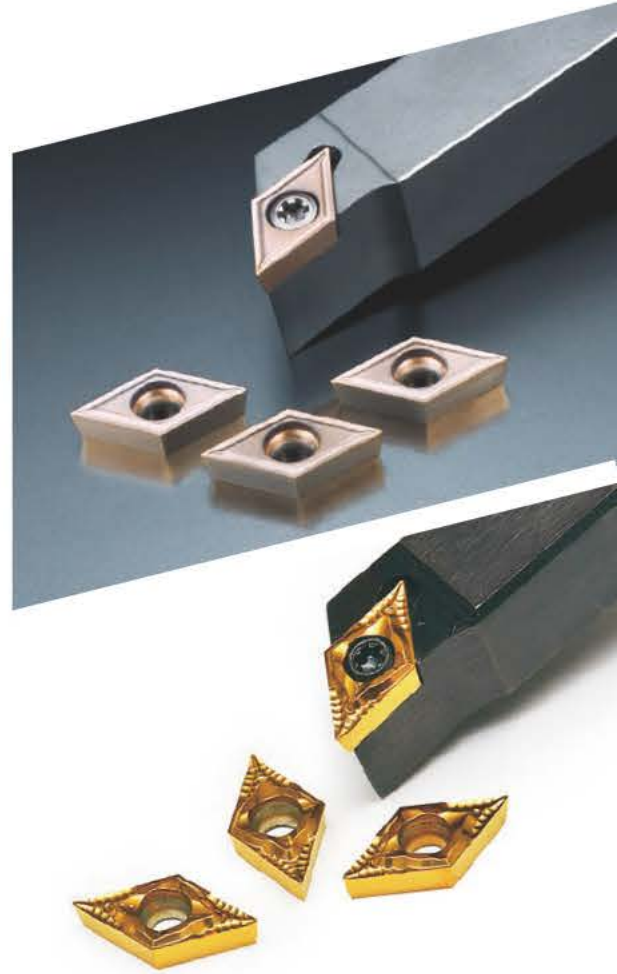




**NTK**  
CUTTING TOOLS



小 型 自 动 车 床

**前扫排屑槽系列**

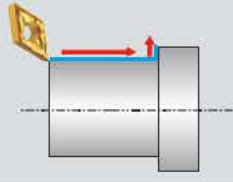
对前扫刀片的排屑槽选择犹豫不决时,请先尝试这款产品!

# 通用性

## YL 排屑槽



工件名称 : 电子零部件  
 被切削材料 : SUS630  
 切削速度(m/min) : 123  
 进给(mm/rev) : 0.03  
 切深(mm) : 3.0  
 切削油 : 湿式



TM4 YL 排屑槽

100个/刀角

其他公司DCGT11T302

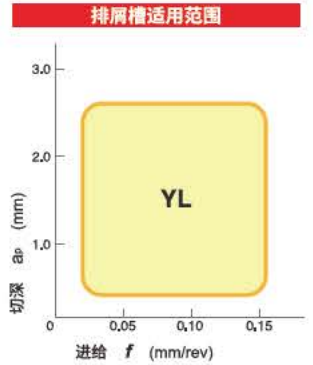
50个/刀角

在难削不锈钢的加工中, YL排屑槽凭借其优秀的锋利度, 达成了其他公司产品的2倍寿命。加之安定的切屑处理, 大大提升了运转效率。

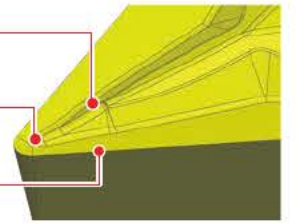
锋利度和切屑处理能力兼顾的万能排屑槽。  
 在各类被加工材料的精加工中, 均能达到良好的使用寿命。

切深 $a_p$ (mm)	进给 $f$ (mm/rev)			
	0.03	0.05	0.08	0.1
2.0				
1.0				
0.5				
0.3				

【切削条件】 加工材:SUS304  $\phi$ 16  $V_c=80$ m/min 湿式



- 突起用于控制远距离的切深  
→减少高切深下的切削阻力
- 尖端突起  
→控制低切深下的切屑(切深0.3mm~)
- 刀角尖锐而且具备高倾角  
→优秀的工件加工表面



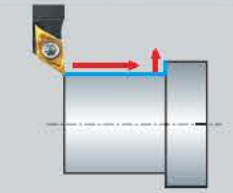
请尝试以下NTK引以为豪的锋利性!

# 锋利性

## CL 排屑槽



工件名称 : 销  
 被切削材料 : SUS304  
 切削速度(m/min) : 100  
 进给(mm/rev) : 0.05  
 切深(mm) : 3.5  
 切削油 : 湿式



TM4 CL 排屑槽

200个/刀角

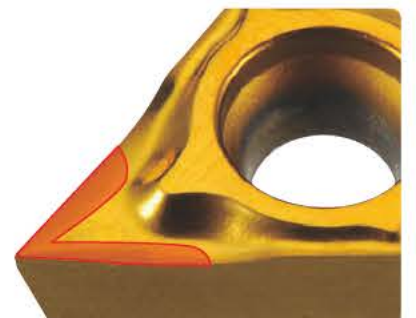
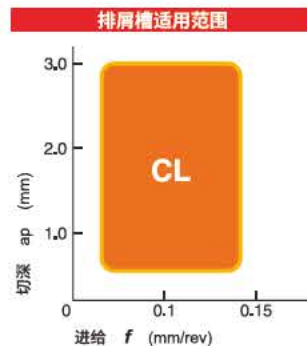
其他公司研磨排屑槽  
(PVD硬质合金涂层)

100个/刀角

锋利度优秀, 加工尺寸稳定, 可延长使用寿命。  
 切屑形状稳定, 消除了切屑缠绕在工件上的问题。

锋利的形状设计, 使得难削材料在大切深的条件下, 也能够实现安定加工。  
 特别适合于加工寿命受制于工件精度、毛刺等问题的场合。

	$V_c=80$ /min、湿式		
	$f=0.02$ mm/rev $a_p=1.0$ mm	$f=0.03$ mm/rev $a_p=1.0$ mm	$f=0.05$ mm/rev $a_p=1.0$ mm
CL排屑槽 [TM4 DCGT11T301MCL]			
其他公司精加工 三维排屑槽			



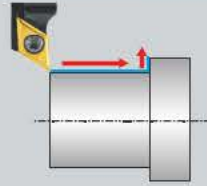
前扫排屑槽中NTK引以为豪的老字号产品!

# AM3 排屑槽

# 安定性



工件名称	: 汽车用部件
被切削材料	: SUS304
切削速度(m/min)	: 80
进给(mm/rev)	: 0.05
切深(mm)	: 0.5
切削油	: 湿式



OM3 AM3 排屑槽

2000 个/刀角

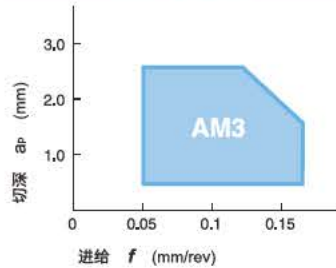
其他公司DCGT11T302

1000 个/刀角

凭借QM3材质在中速加工领域的优秀耐磨损性能,以及AM3排屑槽的良好刀尖强度,达成了其他公司产品的2倍寿命。

刀尖强度和锋利度兼顾,使其成为一款通用性积好的排屑槽。特别适合加工寿命受制于崩刃、破损等原因的场合。

排屑槽适用范围



带修光刃产品也可自由选择

- 1 提高表面光洁度
- 2 通过高进给加工缩短加工工时
- 3 通过高进给加工提升加工寿命

②③ 这样的高进给加工时,亦能保证工件的光洁度

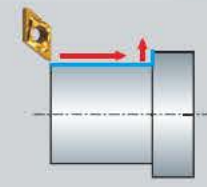
在微小切深的领域中,实现了一般排屑槽无法完成的切屑控制

# AMX 排屑槽

# 专业性



工件名称	: 汽车用零件
被切削材料	: SUS440C
切削速度(m/min)	: 50
进给(mm/rev)	: 0.04
切深(mm)	: 0.2
切削油	: 湿式



DM4 AMX排屑槽

150 个/刀角

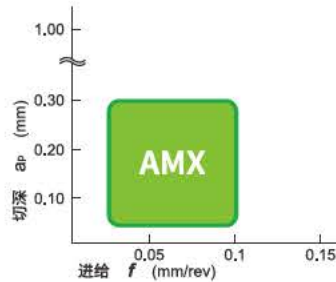
其他公司DCGT11T302

20 个/刀角

低切深的NTK-AMX排屑槽在0.2mm的小切深范围内也发挥出了出色的切屑处理性能,搭配NTK耐氧化性、耐磨损性出色的DM4厚膜涂层,达到了其他公司同类产品的8倍寿命。

对于微小切深的领域,排屑槽往往起不到作用,经常发生切屑缠绕的问题。AMX排屑槽针对微小切深而设计,能够起到良好的切屑控制效果。配合高锋利度的刀尖形状,最适合精加工用途。

排屑槽适用范围



被削材: SUS304

$V_c=100\text{m/min}$   $f=0.02\text{mm/rev}$

$a_p=0.05\text{mm}$




## YL 排屑槽

形状	刀杆型号	刀尖 R角	PVD涂层硬质合金						尺寸 (mm)	
			ZM3	QM3	TM4	DM4	DT4	VM1	内接圆	厚度
	DCGT	070201M YL	0.08			●			6.35	2.38
		070202M YL	0.18			●				
		11T300 YL	0.03			●	●		9.525	3.97
		11T301M YL	0.08			●	●			
		11T302M YL	0.18			●	●			
		11T304M YL	0.38			●	●			
		11T308M YL	0.78			●	●			
	CCGT	09T300 YL	0.03			●	●		9.525	3.97
		09T301M YL	0.08			●	●			
		09T302M YL	0.18			●	●			
		09T304M YL	0.38			●	●			
		09T308M YL	0.78			●	●			
	VCGT	110301M YL	0.08			●	●		6.35	3.18
		110302M YL	0.18			●	●			
		110304M YL	0.38			●	●			
	VBGT	160402FN YL	0.2			●	●		9.525	4.76
		160404FN YL	0.4			●	●			
		160408FN YL	0.8			●	●			

## CL 排屑槽

形状	刀杆型号	刀尖 R角	PVD涂层硬质合金						尺寸 (mm)	
			ZM3	QM3	TM4	DM4	DT4	VM1	内接圆	厚度
	DCGT	070201M CL	0.08		●	●	●		6.35	2.38
		070202M CL	0.18		●	●	●			
		070204M CL	0.38	●	●	●	●		9.525	3.97
		11T301M CL	0.08		●	●	●			
		11T302M CL	0.18	●	●	●	●			
		11T304M CL	0.38	●	●	●	●			
	CCGT	060201M CL	0.08		●	●	●		6.35	2.38
		060202M CL	0.18	●	●	●	●			
		09T300 CL	0.03				●		9.525	3.97
		09T301M CL	0.08			●	●	●		
		09T302M CL	0.18			●	●	●		
	VCGT	110202M CL	0.18	●	●	●	●		6.35	2.38
		110301M CL	0.08		●	●	●		6.35	3.18
		110302M CL	0.18		●	●	●			

## AMX 排屑槽

形状	刀杆型号	刀尖 R角	PVD涂层硬质合金						尺寸 (mm)	
			ZM3	QM3	TM4	DM4	DT4	VM1	内接圆	厚度
	DCGT	070201M AMX	0.08		●				6.35	2.38
		070202M AMX	0.18		●					
		070204M AMX	0.38						9.525	3.97
		11T301M AMX	0.08		●	●				
		11T302M AMX	0.18		●	●				
		11T304M AMX	0.38		●	●				

# AM3 排屑槽

形状	刀杆型号	刀尖 R角	PVD 涂层硬质合金					尺寸 (mm)			
			ZM3	QM3	TM4	DM4	DT4	VM1	内接圆	厚度	
	DCGT	070201MFN AM3		●			●		6.35	2.38	
		070202MFN AM3		●			●				
		070204MFN AM3					●				
		11T301MFN AM3	0.08	●	●	●		●	●	9.525	3.97
		11T302MFN AM3	0.18	●	●	●		●	●		
		11T304MFN AM3	0.38	●	●	●		●	●		
	DCGT	070200 FN AM3	●				●	●	6.35	2.38	
		070201 FN AM3	●					●			
		070202 FN AM3	●					●			
		070204 FN AM3	0.4	●					●	9.525	3.97
		11T300 FN AM3	0.03	●		●			●		
		11T302 FN AM3	0.2	●	●				●		
	DCMT	070202 FN AM3				●			6.35	2.38	
		070204 FN AM3				●					
		11T302 FN AM3	0.2			●			9.525	3.97	
		11T304 FN AM3	0.4			●					
		11T308 FN AM3	0.8				●				
 带修光刃	TFD	11FR05 AM3					●		9.525	3.97	
		11FR15 AM3					●				
	CCGT	060201MFN AM3		●					6.35	2.38	
		060202MFN AM3		●				●			
		060204MFN AM3		●				●			
		09T301MFN AM3	0.08	●	●	●		●	●	9.525	3.97
		09T302MFN AM3	0.18	●	●	●		●	●		
		09T304MFN AM3	0.38	●	●	●		●	●		
	CCGT	060200 FN AM3	0.03					●	●	6.35	2.38
		060202 FN AM3	0.2	●					●		
		060204 FN AM3	0.4	●							
09T300 FN AM3		0.03			●		●	●	9.525	3.97	
09T302 FN AM3		0.2		●				●			
09T304 FN AM3		0.4		●				●			
	CCMT	060202 FN AM3				●			6.35	2.38	
		060204 FN AM3				●					
		09T302 FN AM3	0.2				●			9.525	3.97
		09T304 FN AM3	0.4				●				
		09T308 FN AM3	0.8				●				
	VCGT	110301MFN AM3		●	●		●	●	6.35	3.18	
		110302MFN AM3		●	●		●				
		110304MFN AM3		●	●		●				
	VCGT	110300 FN AM3	0.03					●	6.35	3.18	
		110301 FN AM3	0.1	●				●			
		110302 FN AM3	0.2	●				●			
	VCMT	110302 FN AM3				●			6.35	3.18	
		110304 FN AM3				●					
	VPGT	110300 FN AM3	0.03		●		●		6.35	3.18	
		110301MFN AM3	0.08		●	●		●			
		110302MFN AM3	0.18		●	●		●			

## 推荐切削速度和刀片材质

被削材	切削速度 Vc (m/min)	推荐刀片材质	
		锋利度	刀尖强度
不锈钢 (SUS304, SUS316L)	40 <b>70</b> 100	DT4 TM4	DM4 QM3
不锈钢 (SUS303, SUS430)	60 <b>90</b> 130	VM1 TM4	ZM3
合金钢/碳素钢 (S45C, SCM435, SCr420)	50 <b>80</b> 120	DT4 TM4	QM3 DM4
易削钢 (SUM22, SUM23, SUM24)	60 <b>120</b> 180	VM1 TM4	ZM3
钛合金 (6AL-4V, 6AL-4VELI)	50 <b>70</b> 110	TM4 DT4	ZM3 DM4



[www.ntkcuttingtools.com/cn/](http://www.ntkcuttingtools.com/cn/)



NTK新产品介绍App



NTK的微信公众号

切削工具厂家NTK的新产品介绍APP

轻便丰富的内容，便于携带，在工厂内加工现场实地使用性能。内含“加工的情形”、“推荐切削参数”、“标准库存”、“各类加工照片”等丰富浏览资料供您参考。



特殊陶业实业(上海)有限公司  
机械工具部

地址：上海市松江工业区松胜路736号  
TEL: 021-6385-7652