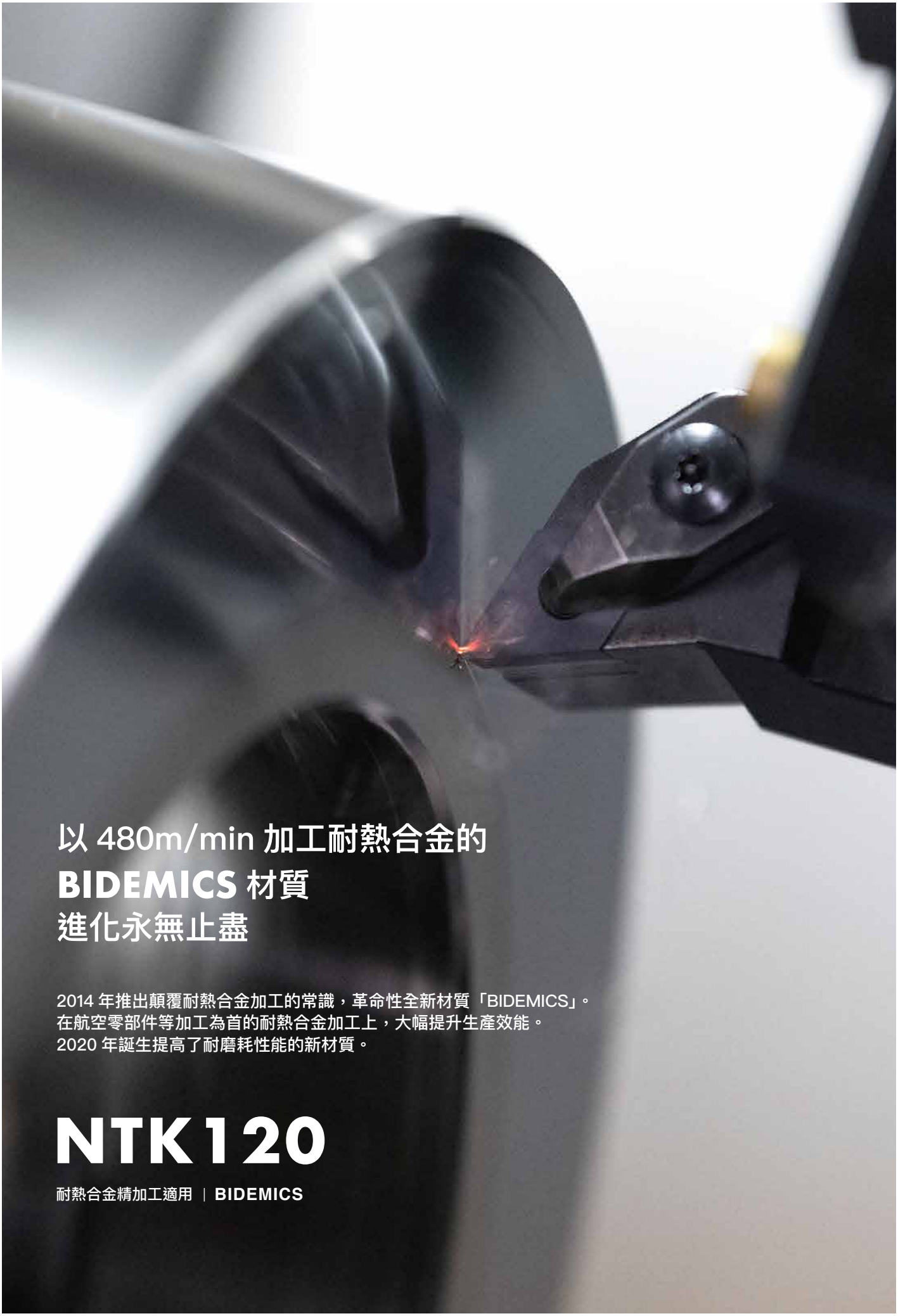
NTK120

耐熱合金精加工適用 | BIDEMICS

NTK CUTTING TOOLS



以 480m/min 加工耐熱合金的 BIDEMICS 材質 進化永無止盡

2014 年推出顛覆耐熱合金加工的常識，革命性全新材質「BIDEMICS」。
在航空零部件等加工為首的耐熱合金加工上，大幅提升生產效能。
2020 年誕生提高了耐磨耗性能的新材質。

NTK120

耐熱合金精加工適用 ｜ **BIDEMICS**

BIDEMICS NTK120

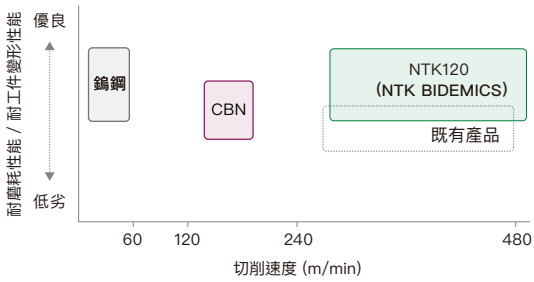
如異次元般高速的精加工

實現耐熱合金的超高速精加工。
達成鎢鋼刀具 15 倍、CNB3 倍的高速加工。

性能

- 精進BIDEMICS耐磨耗性能，抑制精加工時工件變形的狀況。
- 實現以切削速度500m/min進行耐熱合金的精加工。

切削速度與耐磨耗性能比較



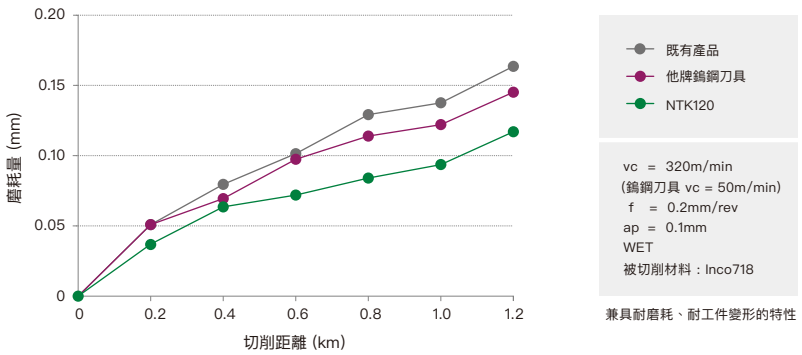
適用加工

耐熱合金連續精加工

加工條件

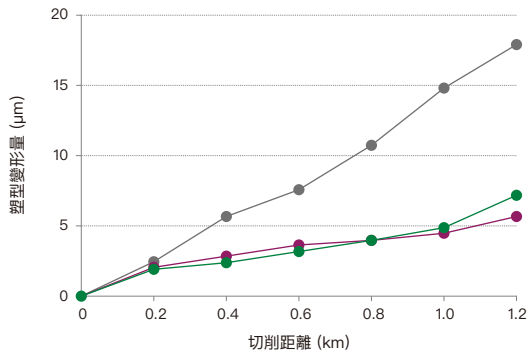
材質	被切削材料	加工方法	工序	切削速度 (m/min)	進給量 (mm/rev)	切深((mm)	WET
NTK120	耐熱合金	車削	精加工	180－500	0.05－0.20	0.1－0.7	●

耐磨耗性能



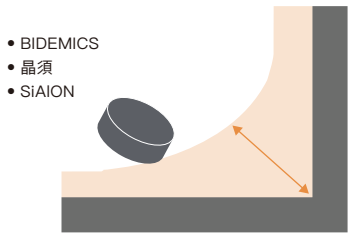
兼具耐磨耗、耐工件變形的特性

耐工件變形性能



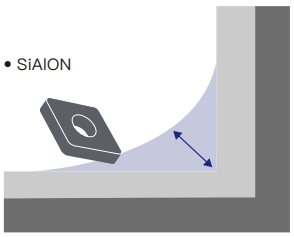
推薦 R 角部分的加工方法

1. 以高強度的刀片形狀進行粗加工



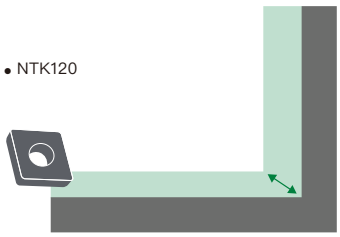
使用R型刀片進行高效能加工

2. 以SiAlON陶瓷做角落加工殘留的部分



以高強度的SiAlON陶瓷進行中精加工

3. 最終的精加工

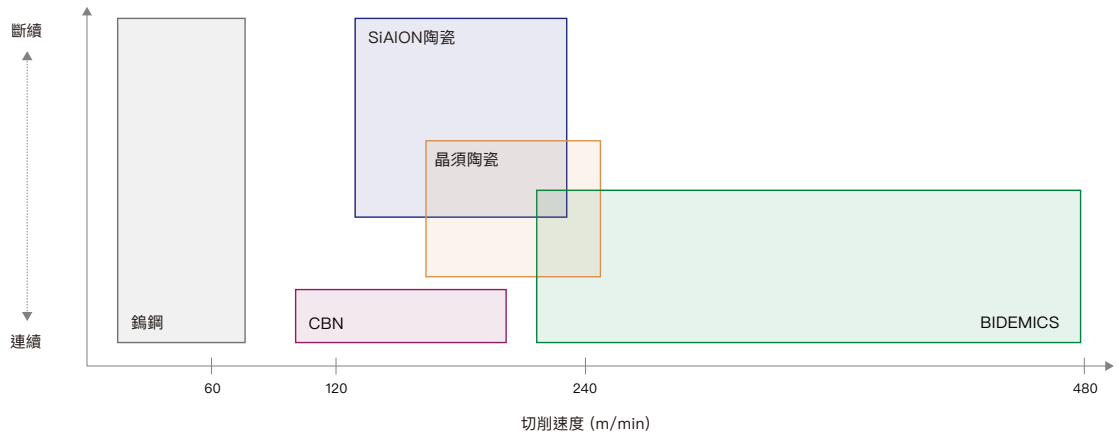


切削量平均，工具壽命穩定

產品品項

形狀	產品編號	品名	R角	材質	尺寸 (mm)		
				NTK120	內切圓	厚度	刀尖處理
	5106604	CNGA 120404 BQENB	0.4	●	12.7	4.76	圓弧刀尖處理 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 針對耐熱合金加工的解決方案



NTK 材質

- BIDEMICS
  - JX1
  - NTK120
  - JX3
  - JP2
- 晶須陶瓷
  - WA1
  - WA5
- SiAlON陶瓷
  - SX3
  - SX5
  - SX7
  - SX9

NTK CUTTING TOOLS

台灣火星塞工業股份有限公司　切削刀具部門

105405 台北市松山區敦化北路 102 號 3 樓

Official Website	www.ntkcuttingtools.com/tw/	
YouTube Channel	www.youtube.com/NTKCUTTINGTOOLS	
Facebook	www.facebook.com/NTKTAIWAN/	
郵件諮詢窗口	ntkcuttingtools@ngkntk.com.tw	Download on the App Store

※任何情況都請依需求數量下單。除包裝盒以外，其他規格皆相同。

001-2007Q-1(TW)