

## GEN3SYS® XT Pro鑽頭 讓刀片用更久

客戶原本需先鑽預鑽孔，再用U鑽，最後用鏜刀才能達到公差±0.05 mm。由於材質為不鏽鋼，之前試過他牌刀片壽命皆不長。且使用XT Pro可以一次就達到公差，不需再用鏜刀。

本次測試共鑽了3個工件，測試4種加工參數。

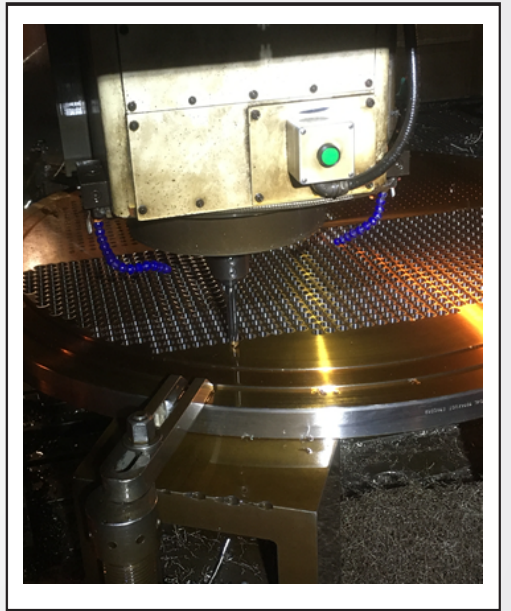
測試一：客戶原參數，S = 920 RPM，F = 110 mm/min

測試二：S = 1000 RPM，F = 130 mm/min

測試三：S = 1100 RPM，F = 150 mm/min

測試四：S = 1200 RPM，F = 180 mm/min

測試結果顯示用原參數切屑較長，轉速1200RPM/進給率180mm/min時鑽孔不穩，因此最後選擇轉速1100RPM/進給率150mm/min生產。



目標：增加刀片壽命

工件：管板

材料：304/316不鏽鋼

孔Ø：19.25 mm

孔深度：80/40 mm



加工參數/數據	GEN3SYS® XT Pro
轉速	1100 RPM
每分鐘進給量	150 mm/min
切削液壓力	300 psi
加工機台	亞威AWEA龍門機
鑽孔狀況	穩定
刀片壽命	2236 孔



▶ 刀片  
不鏽鋼 幾何形狀  
Item No. 7C218P-.758AS

▶ 刀柄  
5xD 長度  
Item No. HXT0518S-25FM

✓ 增加效率

✓ 增加刀片壽命

✓ 減少工序