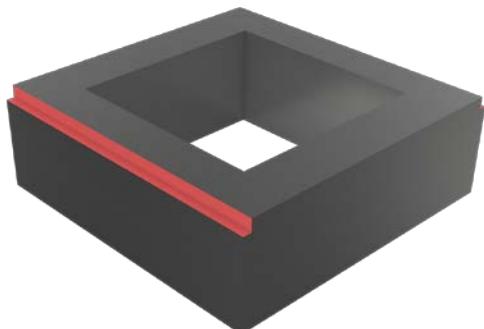




提高机床部件方肩铣削加工的生产效率



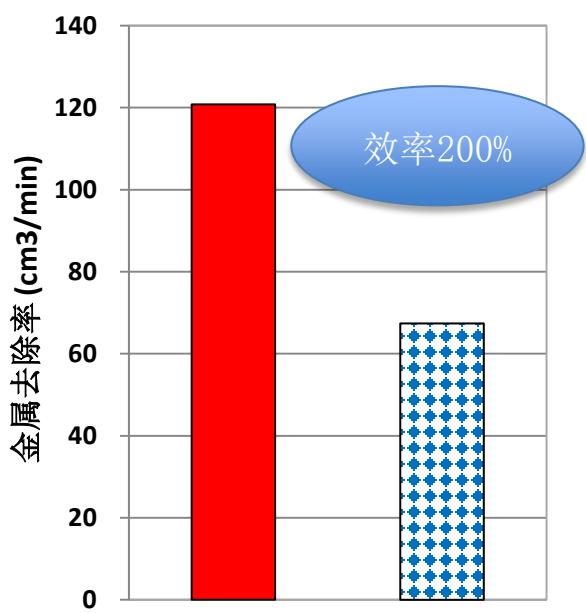
优点

锋利的刀口提高了生产效率

- 加工效率低是其它品牌方肩铣刀存在的一个问题，因为会造成崩刃所以无法增加切削深度。

DoForceTri的螺旋刃口设计获得了较强的抗崩刃性，同时产生较低的切削力。在100%交大切深条件下表现稳定，提高加工效率。

工件名称	机床部件
工件材料	不锈钢 (JIS:SUS316)
A应用	方肩铣削
机床	立式加工中心(BT50)



	DOFTRI	其它品牌
刀具	刀体	TPTN12M050B22.0R05
	刀具直径	Φ50, z=5
	齿数	Φ50, z=4
	刀片	TNMU120708PER-MJ
	材质	2 刃正角刀片(17mm) AH3135
加工条件	切削速度 V_c (m/min)	PVD, M30 150 (492 sfm)
	每齿进给 f_z (mm/t)	180 (591 sfm) 0.15 (0.006 ipt)
	工作台进给 V_f (mm/min)	← 716 (28 ipm)
	切深 a_p (mm)	688 (27 ipm) 3 (0.118 in)
	切宽 a_e (mm)	6 (0.236 in)
	冷却方式	8 (0.315 in) 300 ←