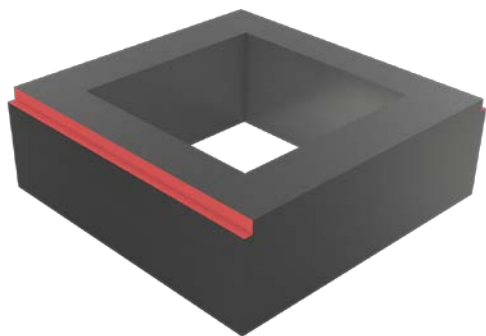




提高机床部件方肩铣削加工的生产效率



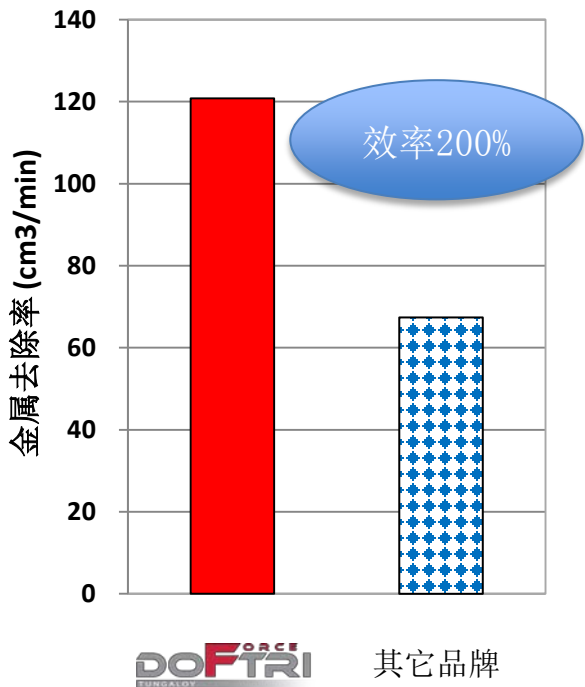
优点

锋利的刃口提高了生产效率

– 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	Φ50, z=4
	齿数		
	刀片	TNMT120708PER-MJ	2 刃正角刀片(17mm)
加工条件	材质	AH3135	PVD, M30
	切削速度	150	180
	Vc (m/min)	(492 sfm)	(591 sfm)
	每齿进给	0.15	←
	fz (mm/t)	(0.006 ipt)	
	工作台进给	716	688
	Vf (mm/min)	(28 ipm)	(27 ipm)
	切深	6	3
	ap (mm)	(0.236 in)	(0.118 in)
	切宽	8	←
	ae (mm)	(0.315 in)	
	冷却方式	300	←