



提高前支架方肩铣削加工的经济性

优点

负角几何形状实现了正角刀片的轻切削

客户初次使用的方肩铣刀有2个刀尖。为了更好地刀具经济性，他们尝试过使用多个刀尖的双面负角刀片，但是因为振刀而失败。

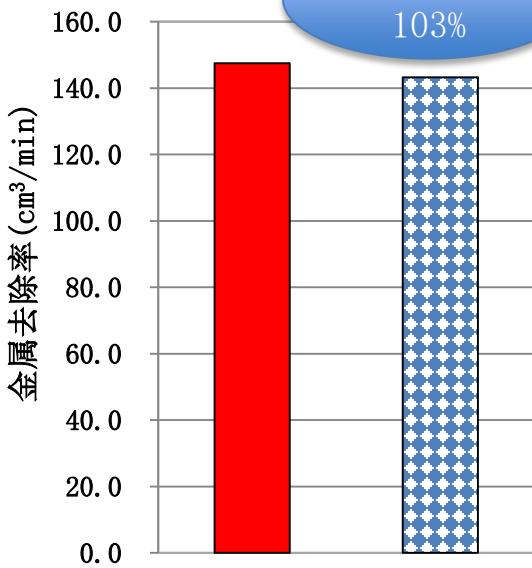
DoForceTri双面负角刀片采用特殊的设计保证了与正角刀片相同的轻切削，同时提高了刀具经济性和工艺安全性。

工件	前支架
工件材料	灰铸铁 (JIS: FC230)
应用	铣槽/方肩铣
机床	立式加工中心 (BT30)



3倍的刀尖数量

效率提高
103%



	DOFTRI	其它品牌
刀具	刀体 TPTN07M050B22.0R08 刀具直径 Φ50, z=8 齿数 2 刀片 TNMU0703008PER-MJ 材质 AH120 切削速度 Vc (m/min) 每齿进给 fz (mm/t) 工作台进给 Vf (mm/min) 切深 ap (mm) 切宽 ae (mm) 冷却方式	— Φ50, z=5 2 刀尖正角刀片 (17mm) PVD, K30 201 (660 sfm) 0.18 (0.0071 ipt) 1843 (72.56 ipm) 2 (0.0788 in) 40 (1.5749 in) 300 ← 0.28 (0.0111 ipt) 1791 (70.52 ipm) ← ← ← ← ←
加工条件		

*() 英制