Tungaloy www.tungaloy.com

PPR Premium PRODUCT REPORT

MILLLINE

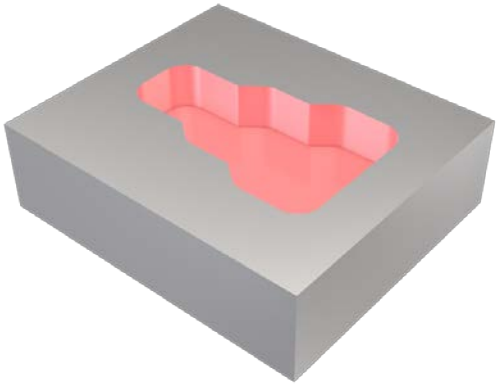
P Steel

MILLQFEED UAD TUNGALOY

Die & Mold INDUSTRY

提高冲压模具加工中的生产效率和刀具寿命

测试结果



零件名称	冲压模具
材料	S45C (28HRC)
应用	型腔铣削
机床	立式加工中心，BT50

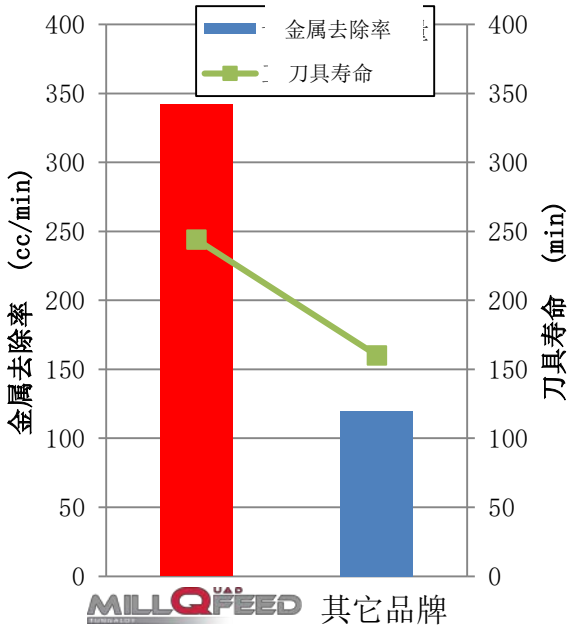
生产效率高

轻切削几何形状ZER-MM和较高齿密度的MillQuadFeed能够实现更高的工作台进给和更大的切深。金属去除率提高了2.9倍。

刀具寿命长

MillQuadFeed上的小主偏角减少了切削负载，尽量减少刀尖损伤，从而提高了1.5倍的刀具寿命。MillQuadFeed的高密齿设计提高了生产效率并减少了总生产成本。

金属去除率 2.9倍
刀具寿命1.5倍



			其它品牌
刀具	刀盘	TXSW09M050B22.0R07	大进给铣刀
	直径	Φ50	←
	# 有效齿数	[z=7]	[z=4]
	刀片	SWMT0904ZER-MM	3个刀尖，三角形正角刀片
	材质	AH3135	P20
切削参数	切削速度 Vc (m/min)	204 (670 sfm)	188 (617 sfm)
	每齿进给 fz (mm/t)	0.84 (0.0331 ipt)	0.67 (0.0264ipt)
	进给速度 Vf (mm/min)	7600 (299.22 ipm)	3210 (126.38 ipm)
	切深 ap (mm)	0.9 (0.0355 in)	0.75 (0.0296 in)
	切削宽度 ae (mm)	50 (1.9686 in)	←
	冷却方式	内冷	←