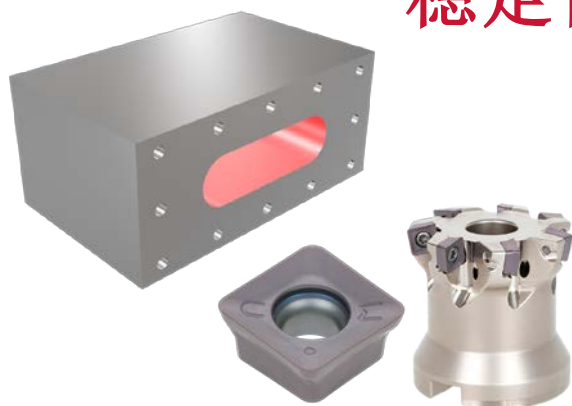




## 提高真空阀加工中的 稳定性和加工效率

### 测试结果

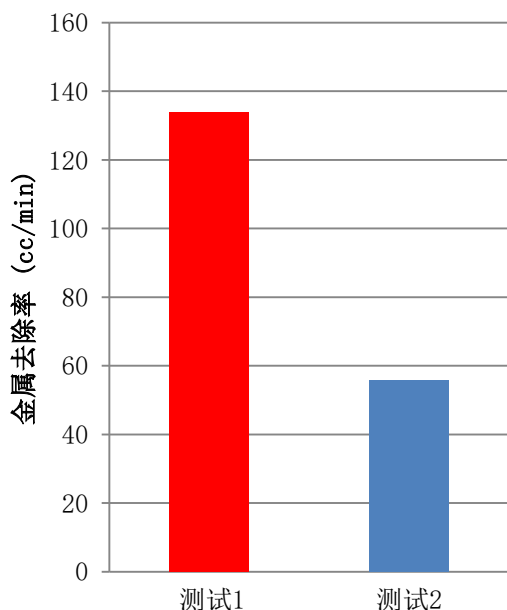


#### 提高加工效率

客户在长悬伸加工条件下测试MillQuadFeed UER刀片。使用增加轴向力的大进给铣削技术，有意提高每齿进给来抑制振刀。结果凭借MillQuadFeed的大进给铣削能力提高了2.4倍的金属去除率并且没有振刀。

零件	真空阀
材料	SUS316L
应用	型腔铣
机床	卧式加工中心, BT50

生产效率2.4倍



		MILLQFEED UAD TUNGALOY	
刀具	刀体	TXSW09M050B22. 0R07	
	刀具直径	Φ50	
	齿数	[z=7]	
	刀片	SWMT0904UER-MM	
	材质	AH3135	
加工条件	悬深长度 (mm)	400 (15.7 in)	←
	测试次数	1	2
	切削速度 Vc (m/min)	100 (328 sfm)	←
	每齿进给 fz (mm/t)	<b>1.2 (0.0473 ipt)</b>	0.5 (0.0197ipt)
	工作台进给 Vf (mm/min)	<b>5350 (210.63 ipm)</b>	2230 (87.8 ipm)
	切深 ap (mm)	0.5 (0.0197 in)	←
	切宽 ae (mm)	~50 (1.9686 in)	←
	冷却方式	干式	←
	结果	<b>稳定</b>	振刀