



提高齿轮加工的生产效率和刀具寿命



测试结果

2倍的金属去除率

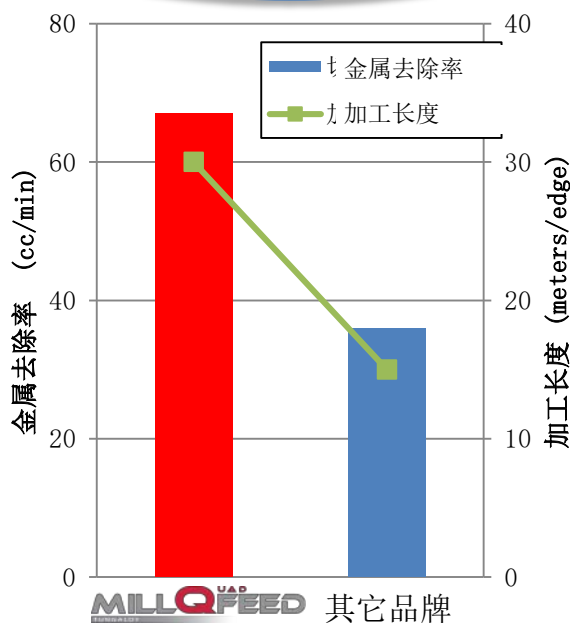
MillQuadFeed 在不降低进给速度的条件下仍然成功的加工了钛稳定不锈钢。即使MillQuadFeed 铣刀直径是其它品牌的1/2的情况下，金属去除率仍然提高了2倍。

刀具寿命长

其它品牌的刀片因为沟槽磨损和刀尖崩刃造成了刀具寿命短和不可预测。 MillQuadFeed的UER 刀片提供了小主偏角适用于难加工材料。从而以最小的沟槽磨损损伤实现了2倍的刀具寿命。

零件	齿轮
材料	SUS316Ti
应用	面铣
机床	卧式加工中心, BT50

生产效率 1.9 倍
刀具寿命 2 倍



		MILLQFEED	其它品牌
刀具	刀体	TXSW09M040B16.0R05	圆弧半径铣刀
	直径	Φ40	Φ80
	# 有效刀尖数量	[z=5]	←
加工条件	刀片	SWMT0904UER-MM	圆刀片
	材质	AH3135	M20
	切削速度	100	←
	Vc (m/min)	(328 sfm)	
	每齿进给	0.6	0.2
	fz (mm/t)	(0.0237 ipt)	(0.0079ipt)
	进给速度	2400	400
	Vf (mm/min)	(94.49 ipm)	(15.75 ipm)
	切深	0.7	1.5
	ap (mm)	(0.0276 in)	(0.0591 in)
切宽	~40	~60	
ae (mm)	(1.5749 in)	(2.3623 in)	
冷却方式	吹气	←	