



提高机器人臂零件加工的 稳定性和效率

测试结果



加工无振刀

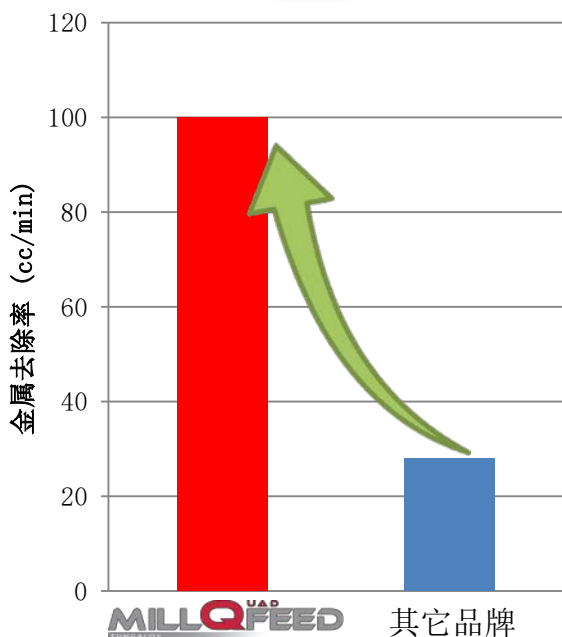
因为重切削负载，其它品牌的铣刀在悬伸长度在350mm的长悬伸加工中存在振刀。MillQuadFeed的MM几何形状在更大的切深和切宽条件下能够实现稳定加工，没有振刀。

更高的金属去除率

MillQuadFeed 在更大的切削负载条件下相对于其它品牌的铣刀能够实现3.6倍的金属去除率。

零件	工业机器人臂零件
材料	SUH660
应用	波状水线铣
机床	立式加工中心，BT50

金属去除率
3.6倍



		MILLQFEED	其它品牌
刀具	刀体	TXSW15M080B27.0R05	大进给铣刀
	直径	Φ80	←
	# 刀尖有效数量	[z=5]	[z=8]
	刀片	SWMT1506ZER-MM	4个刀尖，正方形正角刀片
切削参数	材质	AH3135	PVD, M30
	切削速度	100	←
	Vc (m/min)	(328 sfm)	
	每齿进给	0.5	1.0
	fz (mm/t)	(0.0197 ipt)	(0.0394ipt)
	进给速度	1000	2800
	Vf (mm/min)	(39.38 ipm)	(110.24 ipm)
	切深	2.5	0.5
	ap (mm)	(0.0985 in)	(0.0197 in)
	切宽	40	20
ae (mm)	(1.5749 in)	(0.7875 in)	
冷却方式	内冷	←	