



提高离合器分离缸的表面粗糙度和生产效率



优点

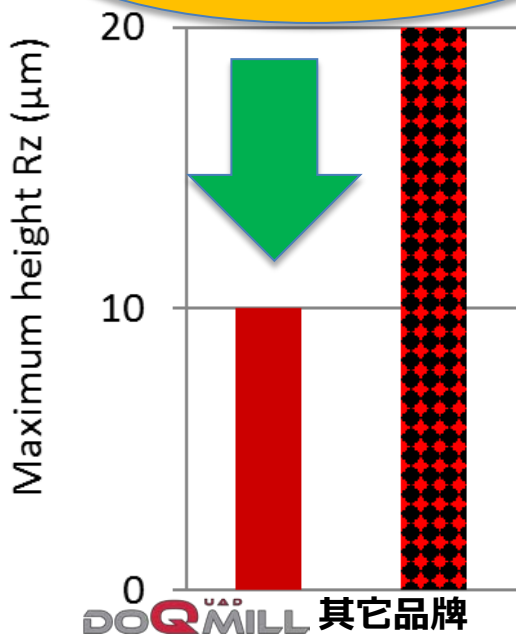
提高表面粗糙度

因为其它品牌的刀具在加工复杂和刚性低的工件时会产生较大的切削力，所以表面精度质量会不稳定。

DoQuad-Mill 拥有较低的切削力，能够获得较好的表面一致性。因为切削速度提高，金属去除率也提高了130%。

工件	离合器分离缸
材料	JIS FC200 / DIN GG20 / ASTM Class No.200B
应用	铣面
机床	立式加工中心(BT30)

提高表面精度质量和稳定性



		DOQ MILL	其它品牌
刀具	刀体	THSN12M050B22.0R04	45deg. Cutter
	刀具直径	φ50	φ50
	齿数	[z = 4]	[z = 4]
	刀片	SNMU120608HNEN-MM	方形正角刀片
加工条件	可转位次数	[8 次转位]	[4 次转位]
	材质	AH120	PVD
	切削速度 Vc (m/min)	257 (843 sfm)	204 (670 sfm)
	每齿进给 fz (mm/t)	0.2 (0.008 ipt)	←
	进给速度 Vf (mm/min)	1309 (51.54 ipm)	1039 (40.91 ipm)
	切深 ap (mm)	1.8 (0.071 in)	←
	切宽 ae (mm)	20 (0.788 in)	←
	冷却方式	气冷	←