

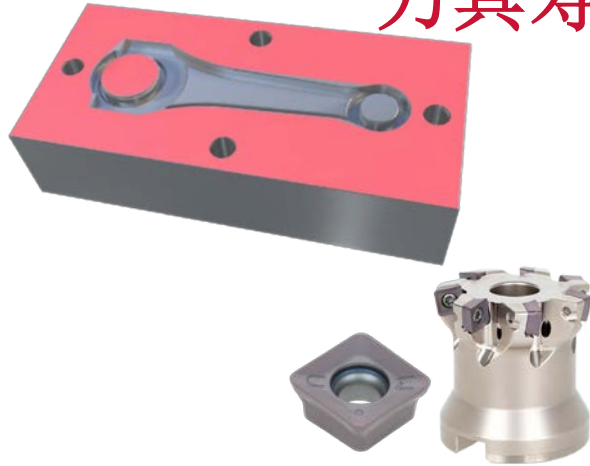


# MILLQ<sup>UAD</sup>FEED

TUNGALOY



## 提高模具加工的 刀具寿命和生产效率 优点



### 生产效率高

MillQuadFeed 因为齿数，切削速度和切深的增加，金属去除率提高160%。

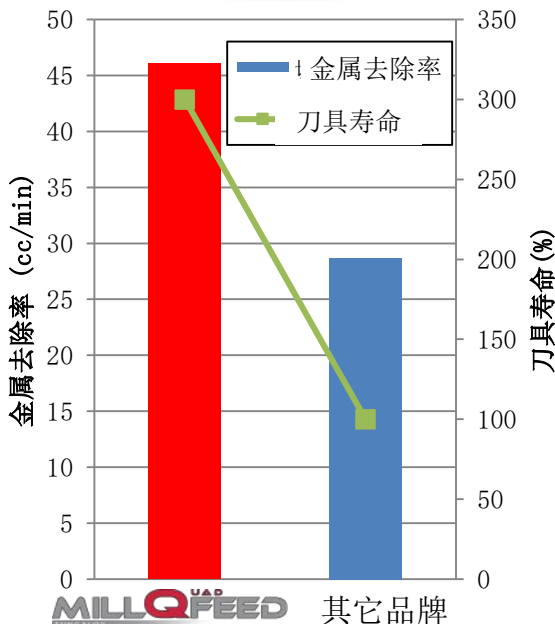
### 刀具寿命长

客户使用“纽扣”铣刀，其强壮的刃口设计用于需要的工况。但是圆刀片产生的重切削负载也产生了振刀。

MillQuadFeed 因为优化的刀片几何形状产生了更低的切削力并且更多的齿数实现更低的进给速度，从而使刀具寿命相对于其它品牌提高了3倍。

零件	模具
材料	JIS: SKD61, ISO: X40CrMoV5-1, AISI: H13 (48HRC)
应用	铣面
机床	立式加工中心, CAT50

生产效率 1.6 倍  
刀具寿命 3 倍



		MILLQ <sup>UAD</sup> FEED	其它品牌
刀具	刀体	TXSW09U2.00U0.75R07	纽扣铣刀
	刀具直径	Φ50.8	←
	齿数	<b>[z=7]</b>	[z=5]
	刀片	SWMT0904UER-MM	R6.0正角刀片
加工条件	材质	AH3135	PVD, P20
	切削速度	<b>90</b>	78
	Vc (m/min)	<b>(295 sfm)</b>	(256 sfm)
	每齿进给	0.26	0.37
	fz (mm/t)	(0.010 ipt)	(0.015 ipt)
	工作台进给	<b>1020</b>	900
	Vf (mm/min)	<b>(40 ipm)</b>	(35 ipm)
	切深	<b>0.89</b>	0.64
	ap (mm)	<b>(0.035 in)</b>	(0.025 in)
	切宽	~50.8	←
ae (mm)	(2.000 in)	←	
冷却方式	气冷	←	