



提高喷油嘴零件 平面铣削的生产效率



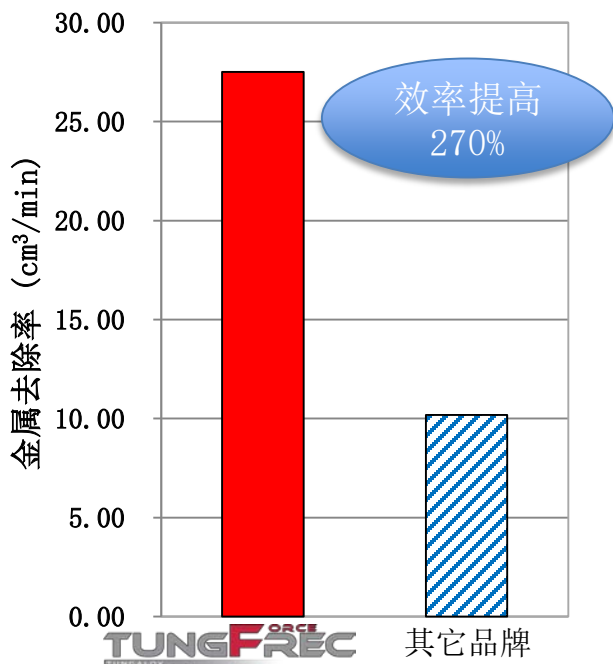
优点

较高的刀具刚性提高了生产效率

-其它品牌的刀具存在加工效率低的问题。当切削速度和工作台进给速度增加时刀尖会发生崩刃。

TungForceRec特点是采用坚固的刀体和牢固的刃口，在更高的进给速度和切削速度条件下实现稳定加工。

工件	喷油嘴零件
材料	合金钢(JIS: SCM435)
应用	平面铣削
机床	立式加工中心 (BT30)



	TUNGFORCE TUNGALOY	其它品牌	
刀具	刀体	EPAV06M014C12.0R03	整体硬质合金立铣刀
	刀具直径	Φ14, z=3	Φ12, z=4
	齿数	Φ14, z=3	Φ12, z=4
加工条件	刀片	AVGT060308PBER-MJ	-
	材质	AH3135	涂层硬质合金
	切削速度 Vc (m/min)	140 (460 sfm)	80 (263 sfm)
	每齿进给 fz (mm/t)	0.12 (0.0048 ipt)	0.05 (0.002ipt)
	工作台进给 Vf (mm/min)	1146 (45.12 ipm)	424 (16.7 ipm)
	切深 ap (mm)	2 (0.0788 in)	←
	切宽 ae (mm)	12 (0.4725 in)	←
	冷却方式	外冷	←