

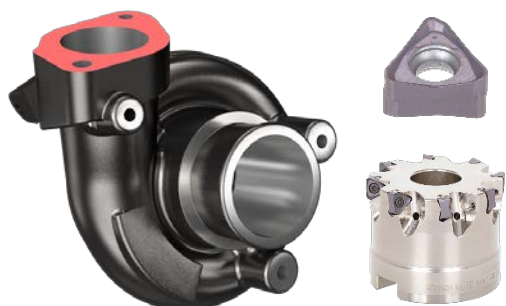


提高涡轮壳平面铣削加工的生产效率

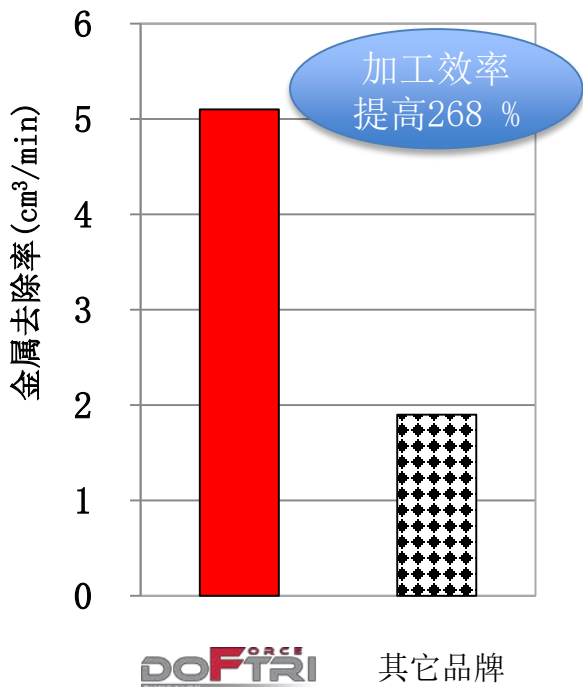
优点

低切削力和高刀片密度提高生产效率

- 其它品牌的刀具因为振刀无法提高进给速度。
- DoForceTri的螺旋刃消除了振刀，凭借低切削力提高了200%的工作台进给，提高了加工稳定性和加工效率。



工件	涡轮壳
材料	铸造不锈钢 (JIS: SCH20X)
应用	平面铣削
机床	立式加工中心 (BT40)



		DOFORCE TRI	其它品牌
刀具	刀体	TPTN07M050B22. 0R08	-
	刀具直径	Φ50, z=8	Φ50, z=3
	齿数		
加工条件	刀片	TNMU0703008PER-MJ	6刀尖负角刀片 (6 mm)
	材质	AH3135	PVD, P30
	切削速度	100	←
	Vc (m/min)	(328 sfm)	
	每齿进给	0.05	←
	fz (mm/t)	(0.002 ipt)	
	工作台进给	255	95
	Vf (mm/min)	(10.04 ipm)	(3.75 ipm)
	切深	1	←
	ap (mm)	(0.0394 in)	
切宽	20	←	
ae (mm)	(0.7875 in)		
冷却方式	外冷	←	

*() 英制