



提高轴类端面铣削加工的生产效率

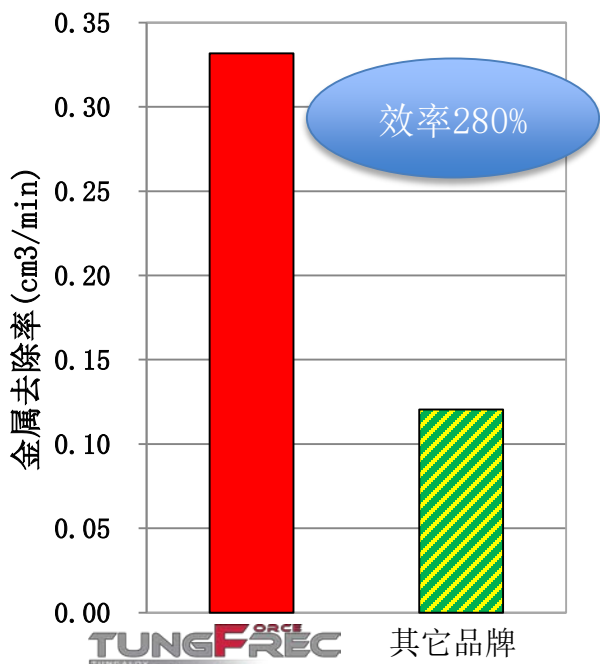


优点

使用筒夹柄获得了较高的刀具刚性，提高了生产效率

其它品牌的刀具存在加工效率低的问题。振刀妨碍了工作台进给的增加。TungForceRec 和 TungMeister筒夹柄能够保证刀具刚性并且在更高的进给速度条件下实现稳定加工，从而提高加工效率。

工件	轴
工件材料	马氏体不锈钢 (JIS: SUS420F)
应用	面铣
机床	Swiss车床(ER16)



	TUNGFORCE TUNGALOY	其它品牌
刀具	刀体	VER16CL010S06-S HPAV06M010S06R02
	刀具直径	Φ10, z=2
	齿数	Φ10, z=2
	刀片	AVGT060300PBER-MJ
加工条件	材质	AH3135
	切削速度 Vc (m/min)	63 (207 sfm)
	每齿进给 fz (mm/t)	0.05 (0.002 ipt)
	工作台进给 Vf (mm/min)	201 (7.92 ipm)
	切深 ap (mm)	0.55 (0.0217 in)
	切宽 ae (mm)	3 (0.1182 in)
	冷却方式	外冷
	其它品牌	2刀尖正角刀片 (5 mm)
其它品牌	PVD, P30	
其它品牌	38 (125 sfm)	
其它品牌	0.03 (0.0012ipt)	
其它品牌	73 (2.88 ipm)	
其它品牌	←	
其它品牌	←	
其它品牌	←	

* () 英制